

1216

**Woodturning Lathe
Drehselbank
Soustruh na dřevo
Sústruh na drevo
Faipari esztergagép
Tokarka do drewna**

EN Operating instructions

(Translation of original)

DE Gebrauchsanweisung

(Übersetzung der Originalgebrauchsanweisung)

CZ Návod k obsluze

(překlad původního návodu)

SK Návod na obsluhu

(preklad pôvodného návodu)

HU Használati útmutató

(eredeti használati útmutató fordítása)

PL Instrukcja obsługi

(tłumaczenie oryginalnej instrukcji)



Manufacturer / Hersteller / Výrobce / Výrobca / Gyártó / Producent:

Laguna Tools Inc

2072 Alton Pkwy

Irvine, CA 92606,

USA

Phone: +1 800-234-1976

Website: www.lagunatools.com

Distributor / Distributor / Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:

IGM nástroje a stroje s.r.o.

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ

Česká republika

+420 220 950 910

Email: prodej@igm.cz

www.igm.cz



EC DECLARATION OF CONFORMITY

We
(Manufacturer)

Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, California 92606, USA

Declare that the product name: Wood Lathe

Model Name : REVO 18|36 Lathe, REVO 24|36 Lathe, REVO 12|16 Lathe, REVO 15|24

Conform with the essential safety requirements of the relevant European Directive:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU

The person who compile technical file established within the EU:

Name: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Address: Ke Kopanine 560, Tuchomerice , CZ-252 67
Tel.: +420 220 950 910
Email: sales@igmtools.com

Mounting and connecting instructions defined in catalogues and technical construction files must be respected by the user.

They are based on the following standards :

- EN ISO 12100:2010 Safety of Machinery - General principles for design / Risk Assessment and Risk reduction.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Safety of machinery – Electrical equipment of machines, part 1 : General requirements.
- EN 13849-1:2015 Safety of machinery – Safety – related parts of control systems Part 1: General principles for design
- EN 50370 -1:2005 Electromagnetic compatibility (EMC) – Product family standard for machine tools – Part 1: Emission.
- EN 50370 -2:2003 Electromagnetic compatibility (EMC) – Product family standard for machine tools – Part 2: Immunity.
- EN 61000-4-2: 2009 Electrostatic (ESD)
- EN 61000-4-4: 2012 Electrical fast transient/burst requirements (EFT/Burst)
- EN 61000-4-6: 2014 Immunity to conducted disturbances, induced by radio-frequency fields (CS)

Responsible for the documentation: Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Name : Torben Helshoj

Responsibility : President

Authorized Signature

Date : Oct. 15, 2021

Place : Laguna Tools Inc.

2072 Alton Parkway, Irvine, California 92606, USA

Telephone: +1 800 234-1976

Fax: +1 949 474-0150



EN - English

Operating instructions (Translation of original)

Dear Customer,

many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new Laguna Tools machine. This manual has been prepared for the owner and operators of an **IGM LAGUNA Revo 1216 Woodturning Lathe** to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

We wish you many work and personal pleasures when working with the Laguna Tools machine.

Table of Contents

1. Declaration of Conformity

2. Warranty

3. Safety

Authorized Use
General Safety Notes
Hazards
Grounding Instructions
Woodturning Lathe

4. Machine Specification

External Description
Internal Description
Inventory

5. Transport and Setup

Receiving
Machine Placement
Unpacking

6. Setting and Adjustment

Installing Rubber Levelling Pads
Installing/Removing Faceplate & Hand Wheel
Installing/Removing Drive Centre and Live Centre
Removing Drive Centre
Removing Live Centre
Changing Speed Range

7. Machine Operation

First Use
Workpiece Clamping
Turning on the Lathe

8. Accessories

9. Maintenance

1. Declaration of Conformity

We declare that this product is in compliance with the directive and the standard mentioned on the previous page of this manual.

2. Warranty

The company IGM Tools & Machinery s.r.o. always strives to deliver a product of high quality and efficiency.
The application of the warranty is governed by the valid Business Conditions and the Warranty Conditions of the company IGM Tools & Machinery s.r.o.

3. Safety

3.1 Authorized Use

Lathe is designed for sanding wood and wooden products only.

Sanding of other materials is not permitted.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

In addition to the operating instructions, also read the safety requirements and your country's applicable regulations.

You should observe the generally recognized technical rules and safety requirements concerning the operation of woodworking and metalworking machines.

Neither the manufacturer nor the supplier is liable for damage resulting from unauthorized use of the machine.

Responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General Safety Notes

Woodworking machines can be dangerous if not used properly. Read and understand the entire operating manual before attempting assembly or operation. Protect this operating manual from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the machine.

No changes to the machine may be made.

Tighten all loose parts and locks before operating.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine. Correct all defects or damaged safety appliances immediately. The machine must only be used in a technically perfect condition.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

Protect long hair with a cap or hair net. Remove all loose clothing, rings, watches and other jewellery. Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals. Do not wear gloves while operating this machine!

Follow personal protection guidelines.

Always wear safety goggles. Always wear ear protection. Tools are sharp and can lead to serious injuries, handle them with care.

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

The machine must be bolted on firm and levelled surface and must be properly lighted.

Only process workpieces without defects.

Keep pulley cover closed!

Always use tool rest when turning.

Always wear a protective mask in a dusty environment. Keep work area well lighted.

Make sure the machine stands on a board.

Make sure that the power cord does not impede work. Keep work area clean. Work only with well sharpened and clean tools.

Never reach into the machine while it is operating or running down.

Stay alert! Give your work undivided attention. Use common sense. Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication.

Keep children and visitors a safe distance from the work area. Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Do not use the machine in a damp environment and do not expose it to rain.

Focus on the position of your fingers and other parts of your body when working. Do not start the machine without safety appliances.

Machine only stock which rests securely on the table.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Clamp the workpiece only when the machine is switched off. Rotate the workpiece by hand before starting the machine. Rough out the workpiece before installing it on the faceplate.

Do not stand on the machine.

Use a suitable power cord that can handle the machine's power input.

Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.

Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

3.3 Hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

Thrown workpieces and workpiece parts can lead to injury.

Only process selected woods without defects.

Dust and noise can be health hazards.

Be sure to wear safety goggles, ear protection and dust mask.

Do not use damaged or worn power cord.

3.4 Grounding Instructions

Connection cord:

In case of a defect or malfunction, grounding provides a path of least resistance to electric current, reducing the risk of electric shock. The machine is supplied with connection cord with a guard wire and euro plug. The plug must only be connected to an appropriate outlet in accordance with all local codes and regulations.

- Do not modify the plug, if it does not fit into the socket. Contact a qualified electrician and have the appropriate socket installed.
- Improper connection may result in a risk of electric shock. Ground wire is an insulated wire with a green surface with/without yellow stripes. If the cord or plug needs to be repaired, contact a qualified electrician.
- Damaged cords should be repaired immediately and only by a qualified electrician.
- Use only three-wire cables with a euro plug and an appropriate socket.

3.5 Woodturning Lathe

Woodturning lathes are typically used to shape wood into cylindrical profiles. Objects made on a wood lathe include items such as furniture legs, lamp posts, baseball bats, bowls and other ornamental forms. Wood lathe tooling consists of fixturing and securing devices for the workpiece, a moveable toolrest and hand-held cutting tools in the form of long handled gouges, skewers, scrapers and parting tools. Specialty tooling is also available for internal shaping and surface development.

Electrical supply conditions - info for electricians

Voltage: Steady state voltage: 0,9 to 1,1 of nominal voltage.

Frequency: 0,99 to 1,01 of nominal frequency continuously; 0,98 to 1,02 short time.

Harmonics: Harmonic distortion not exceeding 10 % of the total r.m.s. voltage between live conductors for the sum of the 2nd through to the 5th harmonic. An additional 2 % of the total r.m.s voltage between

live conductors for the sum of the 6th through to the 30th harmonic is permissible.

Voltage unbalance: Neither the voltage of the negative sequence component nor the voltage of the zero sequence component in three-phase supplies exceeding 2 % of the positive sequence component.

Voltage interruption: Supply interrupted or at zero voltage for not more than 3ms at any random time in the supply cycle with more than 1s between successive interruptions.

Voltage dips: Voltage dips not exceeding 20 % of the peak voltage of the supply for more than one cycle with more than 1s between successive dips.

Physical environment and operating conditions

Ambient air temperature: between 5° C to 40° C

Humidity: The relative humidity does not exceed 50 % at a maximum temperature of 40° C.

Altitude: Up to 1000 m MSL.

Transportation and storage: Within a range of -25° C to 55° C and for short periods not exceeding 24 hours up to 70° C.

Locking the lathe

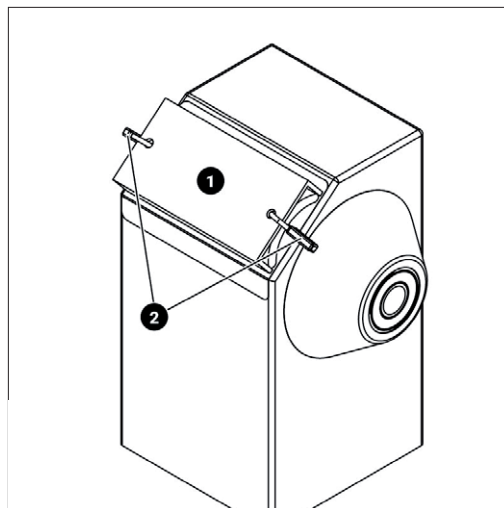


Fig. 1

Fig. 1: Method of locking Laguna Revo lathe. (1) Constructed 3 side box with padlock holes. (2) Padlocks.

It is strongly recommended that the lathe is never left unattended in the unlocked condition. To lock the machine it is recommended that a cover (not supplied) is constructed.

4. Machine Specification

Motor specification

Power: 230V / 50 Hz / 1 phase
Power output: 0,75 kW, S1
(S1 - Permanent load)

Current at maximum load 2,5 A
Recommended circuit breaker 16 A, tripping rating C (16/1/C)

Dimensions

Package dimensions (LxWxH): 920 mm x 380 mm x 520 mm
Package weight: 61 kg

Length x width x height: 750 mm x 226 mm x 442 mm
Weight: 56,3 kg
Floor to bed height (no pads): 170 mm
Floor to Spindle Centre height (no pads): 328,75 mm
Bed length: 746,8 mm
Toolrest length: 203,2 mm
Toolrest post diameter: 25,4 mm
Faceplate diameter: 76,2 mm

Lathe Specification

High Speed Range: 950 - 3500 RPM
Mid Speed Range: 450 - 1750 RPM
Low Speed Range: 100 - 525 RPM
Distance between Centres: 390 mm
Swing over Bed: 310 mm
Swing over Banjo: 241 mm
Spindle Bore: 9,5 mm
Spindle / Tailstock Taper: MK2 / MK2
Spindle Thread: M33 x 3,5 mm

Front Bearing: 6006LLU
 Rear Bearing: 6005LLU
 Indexing: 24 positions with lock
 Inverter: PWM
 Drive belt: 6 Groove Poly-V belt
 Tailstock quill travel: 63 mm

Materials

Bed: Cast Iron
 Head / Tailstock: Cast Iron
 Legs / Base (optional): Steel
 Toolrest: 1045 Steel
 Toolrest Contact Rod: 6 mm Hardened 1045 Steel
 Banjo: Cast Iron

LAGUNA 	
Laguna REVO 12 16 Lathe	
Model	MLAREVO1216EVS
Power	1~230V 50Hz 2.5A P2=0.75kw S1
Specification	 n ₀ =0 - 3500 /min SCCR=6k A M33x3.5 / MT-2 / φ 10.5mm
Article No.	Weight 56.3kg
Series No.	Year
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com	

Fig. 2

Laguna Revo 1216 Woodturning Lathe dimensions

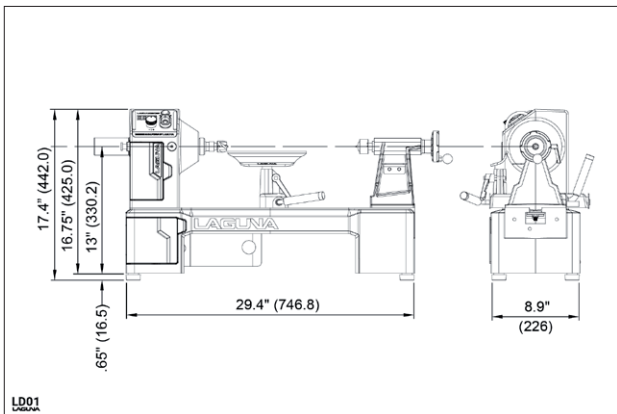


Fig. 3

Revo 1216 Expansion Set 254 mm

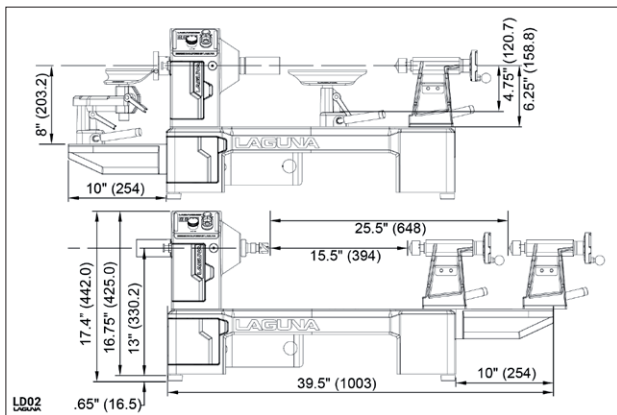


Fig. 4

Revo 1216 Adjustable Stand

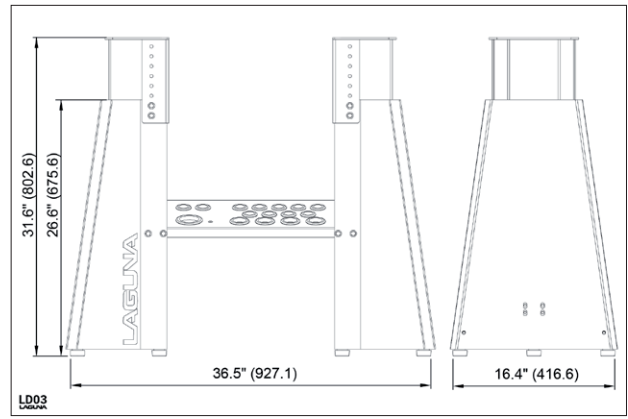


Fig. 5

Mobility Kit for 1412-14BX-1216

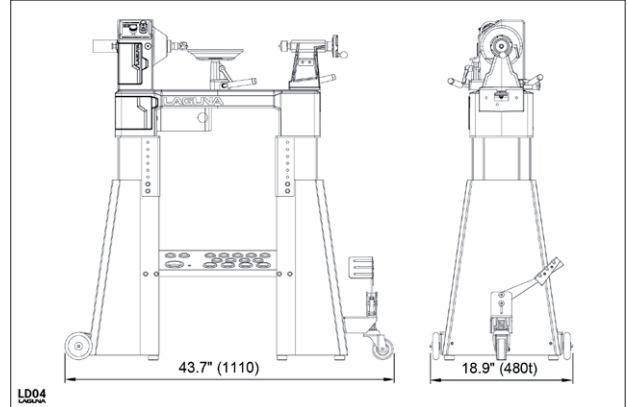


Fig. 6

4.1 External Description

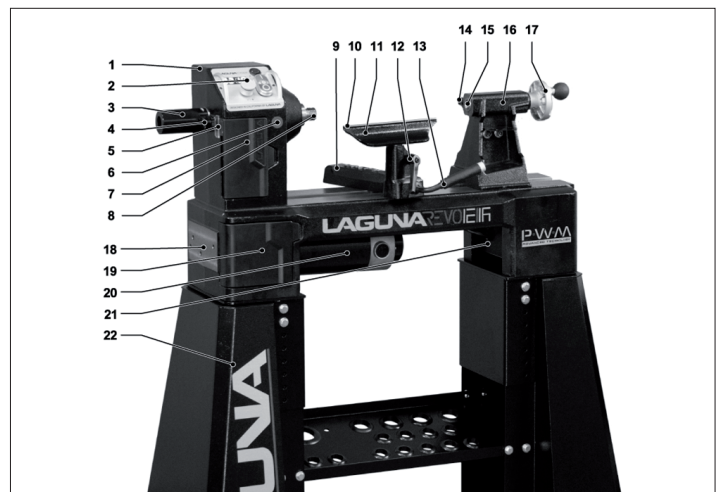


Fig. 7

- 1 Headstock
- 2 Control Panel
- 3 Spindle Hand Brake
- 4 Indexing Lock
- 5 Indexing View Port
- 6 Spindle Lock
- 7 Upper Belt Door
- 8 Spindle
- 9 Banjo
- 10 Hardened Steel Leading Edge
- 11 Toolrest
- 12 Toolrest Lock
- 13 Banjo Lock
- 14 Quill Lock
- 15 Quill
- 16 Tailstock
- 17 Hand wheel
- 18 Expansion Mount
- 19 Lower Belt Door
- 20 Motor
- 21 Controller

4.2 Internal Description

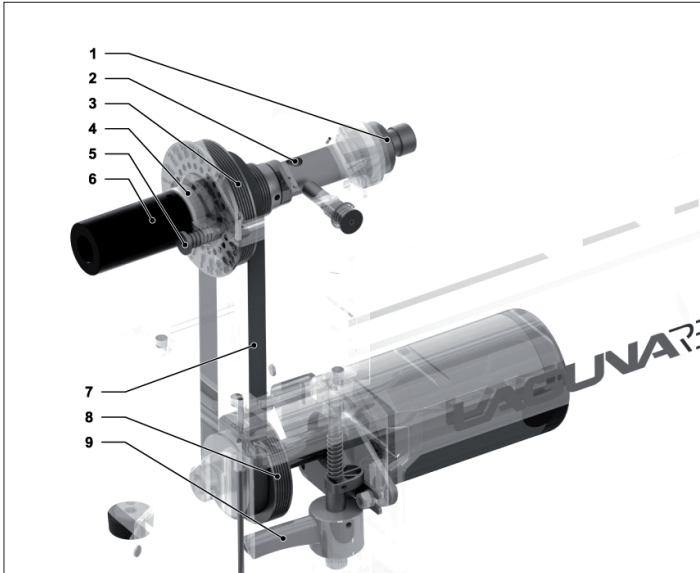


Fig. 8

- 1 Front Bearing (Press Fit)
- 2 Spindle Lock Boring
- 3 Upper Belt Pulley Steps
- 4 Rear Bearing (Floating)
- 5 Indexing Lock
- 6 Spindle Hand Brake
- 7 Belt
- 8 Lower Belt Pulley Steps
- 9 Belt Tension Lock

4.3 Inventory

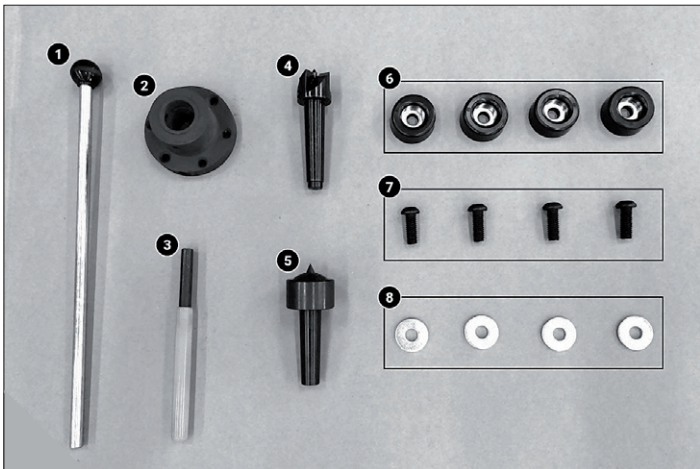


Fig. 9

1. Centre Knockout Rod PLAREVO1216-1103A. Used to release the headstock centres.
2. Faceplate PLAREVO1216-104A. 76 mm (3") faceplate used to fasten workpiece.
3. Faceplate Wrench PLAREVO1836-1136. To release faceplate from spindle threading.
4. Drive Centre PLAREVO1836-124A. Used in the headstock to turn a workpiece. No bearing.
5. Live Centre PLAREVO1216-168. Used in the tailstock to keep the workpiece rotating. Has a bearing.
6. 4x Rubber Foot PLAREVO1216-199. To limit vibrations - Remove if using a stand.
7. 4x Screw for Rubber Foot PLAREVO1216-1100.
8. 4x Flat Washer PLAREVO1216-198.

5. Transport and Setup

5.1 Receiving

It is likely that your machine will be delivered by a third party. Before unpacking, be sure to inspect the packaging and shipping documents supplied by the driver. Ensure that there is no visible damage to the shipment. If any damage has occurred because of shipment, note the

damage on the bill of lading or refuse the shipment. Immediately call the dealer store where the machine was purchased.

1. Never accept a shipment that is damaged or partial without notifying the shipping company and the purchasing store.

5.2 Machine Placement

Prior to removing the machine from the packaging, decide the operating location of the machine. The dimensions and floor space can be found here: Dimensions.

1. There should be sufficient area at the front of the machine to allow you to work on it comfortably.
2. There should be sufficient area at the back of the machine to allow access for adjustments and maintenance to be conducted.
3. The better the lighting the more accurately and safely you will be able to work.
4. You should select a solid flat floor, preferably one made of concrete or similar material.
5. Locate the machine close to a power source and dust collection.

5.3 Unpacking

Once in place, carefully unpack and remove all components. Unpacking guidelines:

1. Do not cut deep into a box with a blade as it could scratch the paint. Only cut deep enough to cut the tape or use a dull edge.
2. Organize the hardware and setup tools needed prior to proceeding with setup.

6. Setting and Adjustment

Setting

WARNING! Never perform any setup, maintenance or adjustments with the machine connected to the power source!

WARNING! If you have any doubt about the described procedure, seek professional assistance. Do not attempt any procedure that you feel is unsafe, or that you do not have the physical capability of achieving.

WARNING! When removing packaging banding, extreme caution must be used as the banding will spring when cut.

CAUTION! The machine is heavy. Ensure that you have enough people to do the job safely.

TIP There may be sawdust in or around your new machine as a result of thorough testing.

TIP Numbers used to describe images are not the same as numbers used to describe the individual parts in the Parts Section. This is done solely to help with assembly and give better instructions to those receiving the machine new. When ordering replacement parts, please only consult the part numbers and reference images in the Parts Section.

The machine comes as assembled as possible without impacting shipping costs. With this, there will always be some setup procedures and adjustments that the craftsman must perform prior to using the machine. These adjustments and setup procedures are intended to make the machine work and operate safely.

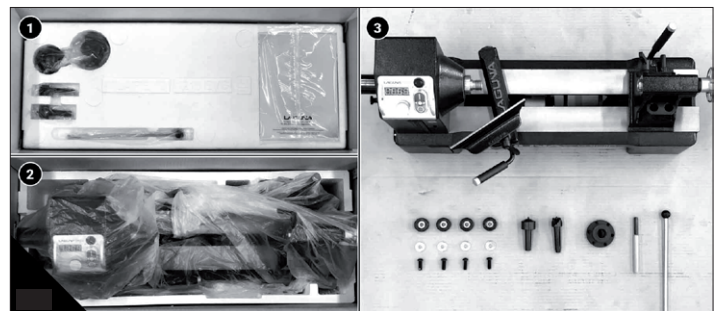


Fig. 10

Fig. 10: Unpacking Revo 1216 Lathe. (1) Unpacking Contents. (2) Lathe in a box. (3) Components unpacked.

6.1 Installing Rubber Levelling Pads

Rubber pads installed on the lathe reduce vibrations and protect the base from the floor. Do not install rubber pads if you are planning to use the stand.

Tools needed: 6mm Hex wrench

1. Make sure the lathe is unplugged and cannot be turned on.
2. Remove the tailstock and banjo (toolrest) from the lathe by releasing the cam lock and sliding it off the end. NOTICE: You do not need to unbolt anything to remove banjo or tailstock.
3. CAREFULLY tilt the lathe on its side. Use a blanket or similar soft thing to cushion the side of the lathe in contact with the floor.
4. Install a washer, rubber pad, and screw on each corner.

6.2 Installing/Removing Faceplate & Hand Wheel

WARNING! Unplug the machine from power source!

TIP Do not over torque the threading, only firm pressure is required.

TIP Remove set screws prior to removing faceplate. The screws are located on the flat part of the spindle. Do not disassemble by force.

Remove screws completely or you can damage the spindle.

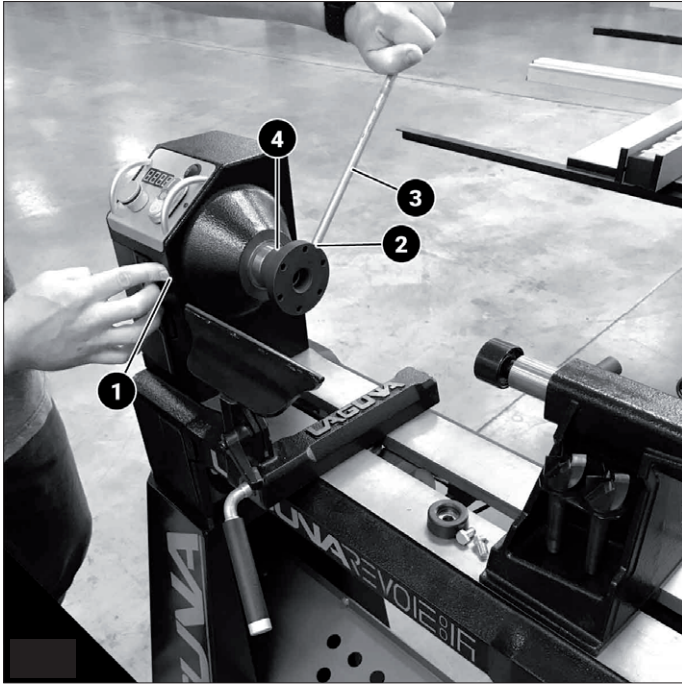


Fig. 11

Fig. 11: Faceplate installation. (1) Spindle Lock. (2) Faceplate wrenching hole. (3) Knockout rod or Faceplate wrench. (4) Set screws.

Simply screw the faceplate into the spindle threading. The spindle is with M33 x 3,5 mm right hand threads. There is a cutting slot on the spindle for the set screws.

Tools needed: Faceplate wrench (PLAREVO1836-1136) or Knockout rod (PLAREVO1216-1103A) and 3mm Hex wrench

1. Make sure the lathe is unplugged and cannot be turned on.
2. Position the banjo out of the way to prevent damage.
3. Check that the set screws (Key 4) are not engaged. Remove all set screws that are tightened down with Hex wrench.
4. Press the spindle lock (Key 1) inward to lock the spindle. Rotate the spindle a bit to line it up with the pin hole.
5. With spindle lock (Key 1) engaged and set screws removed, fit the faceplate wrench (Key 2) into the faceplate wrenching hole (Key 2).
6. Turn counter clock-wise to remove the faceplate, turn clock-wise to install the faceplate.
7. When installing, reverse these steps. **TIP** The faceplate wrench is not needed for the assembly. If you over-tighten the set screws you could damage the threading. Hand tightening is enough.

6.3 Installing/Removing Drive Centre and Live Centre

Warning! Unplug the machine from power source!

TIP Do not attempt to remove the live centre with tools, turn the quill until it pops out.

TIP The centres pop out quickly, prevent from dropping.

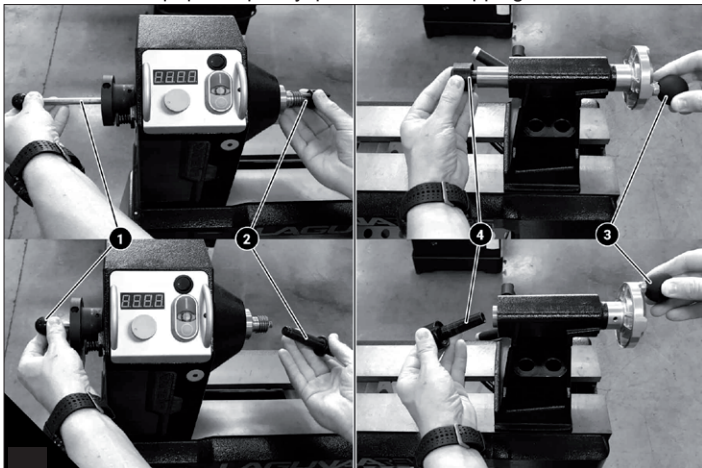


Fig. 12

Fig. 12 - Centre Installation. (1) Knockout rod. (2) Drive Centre. (3) Quill Hand Wheel. (4) Live Centre.

To install the centres, simply press them into the boring. When the workpiece is loaded both centres will be pressed into a firm position. Methods of centre installation vary.

6.4 Removing Drive Centre from Headstock

Tools needed: Knockout rod (PLAREVO1216-1103A).

1. Make sure the lathe is unplugged and cannot be turned on.
2. Lightly grasp the drive centre with free hand prior to step 3 - it will pop out unexpectedly.
3. Use the knockout rod (Key 1) and lightly tap on the centre.

6.5 Removing Live Centre from Tailstock

Tools needed: none

1. Lightly grasp the live centre with free hand prior to step 2 - it will pop out unexpectedly.
2. Turning the quill hand wheel (Key 3) counterclockwise will retract quill and release the live centre from the quill.

6.6 Changing Speed Range

WARNING! Unplug the machine from power source!

CAUTION! Pinching hazard. Do not rotate the spindle with hands in the belt cabinet.

TIP Do not attempt any other pulley configurations than those described below.

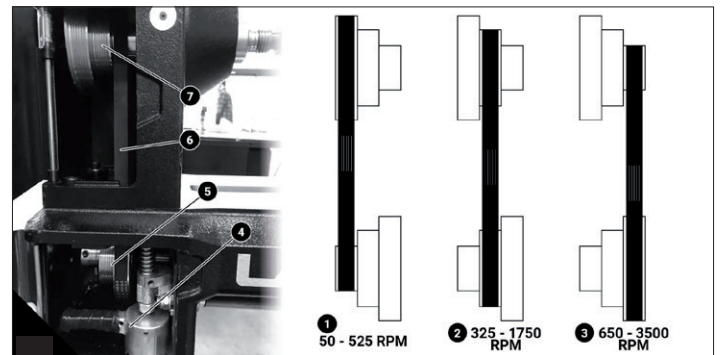


Fig. 13

Fig. 13: Changing Speed Range. (1) Low Speed Range: 50-525 RPM. (2) Mid Speed Range: 325-1750 RPM. (3) High Speed Range: 650-3500 RPM. (4) Belt Tension Cam Handle. (5) Drive Pulley. (6) Groove Poly-V Belt. (7) Driven Pulley.

The lathe has three sets of pulleys for high, medium, and low speed as described above. The belt should be tensioned so that there is approximately 3 to 6 mm (1/8 to 1/4") deflection when the belt is pressed with moderate thumb pressure. To adjust the amount of tension, see the Adjustment section. To adjust between the speed ranges, follow these steps:

Tools needed: none

Unplug the machine from power source!

2. Open both pulley covers to access upper (Key 7) and lower (Key 5) pulleys.
3. To loosen the belt tension, turn the belt tension cam handle (Key 4) towards you.
4. Move the drive belt (Key 6) to the required set of pulleys.
5. Tension the belt by returning the belt tension cam handle (Key 4) to its original position.
6. Test that the belt is set correctly by manually turning the spindle prior to returning power to the lathe.

7. Machine Operation

7.1 First Use

WARNING! Read the entire owners manual prior to using this machine.

WARNING! Never load or adjust the workpiece while the machine is switched on.

CAUTION! The workpiece must be balanced to limit vibrations.

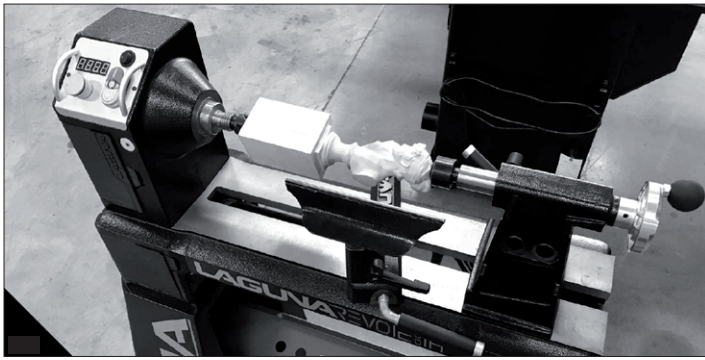


Fig. 14

Fig. 14: First use of 1216 lathe

7.2 Workpiece Clamping

1. Unplug the machine from power source. Install live centre into the tailstock prior to clamping a workpiece.
2. Find the centre of the workpiece to be mounted with either the faceplate or the drive centre. NOTE: A wood lathe chuck can also be used to clamp a workpiece. The chuck must be compatible with the M33 x 3.5 spindle threading.
3. Fasten the workpiece to the faceplate or mount the drive centre onto the centre of workpiece with a rubber mallet (NOTICE: do not use a metal hammer) or clamp the workpiece in the jaws of the chuck (skip step 4).
4. Insert the faceplate or drive centre into the spindle. NOTICE: You may need to remove the tailstock.
5. Replace the tailstock.
6. Fully release the quill by turning the hand wheel counter-clockwise.
7. Move the tailstock to the workpiece so that the live centre is circa 12 mm away from the workpiece.
8. Lock the tailstock in place with the cam lever.
9. Turn the hand wheel clockwise in order to seat the live centre into the centre of the workpiece. About 1/2 turn usually is enough, but it depends on the hardness of the workpiece.
10. Tighten the quill locking handle.
11. Check that the workpiece rotates freely by using the spindle hand brake prior to turning on the machine.

CAUTION! The workpiece must be balanced. Unbalanced workpiece may vibrate too heavily and cause problems. Especially with live edge pieces, remove any large abnormalities prior to clamping the workpiece. A balanced workpiece will not assume any rotation orientation.

Personal protection and safety

Make sure to completely read and understand this manual. It is necessary to follow these instructions to limit danger when using this machine.

7.3 Turning on the Lathe

1. Confirm that the belt is in the correct speed range. For speed range adjustments see Changing Speed Range
2. Use appropriate personal protective equipment.
3. Confirm that all chisels and work tools are within close range and do not require any reaching over the workpiece.
4. Plug in the machine to the appropriate socket.
5. Double check the workpiece balancing and rotation.
6. Turn on the lathe.

CAUTION! Do not start the lathe at maximum speed with a clamped workpiece. Start at the lowest speed within chosen range. Then gradually increase the speed.

8. Accessories

The following accessories are designed for the Revo 1216 Lathe. These instructions should be followed exactly to properly set up the equipment. Some of these accessories are designed to fit multiple machines offered by Laguna Tools.

IGM LAGUNA Revo 1216 Expansion Set 254 mm

Order code: 151-1216EXT

Compatibility: 151-1216

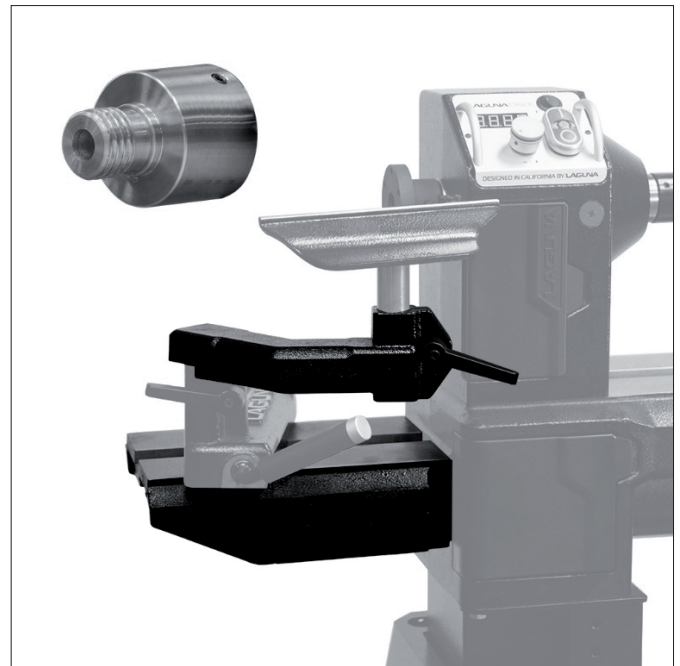


Fig. 15

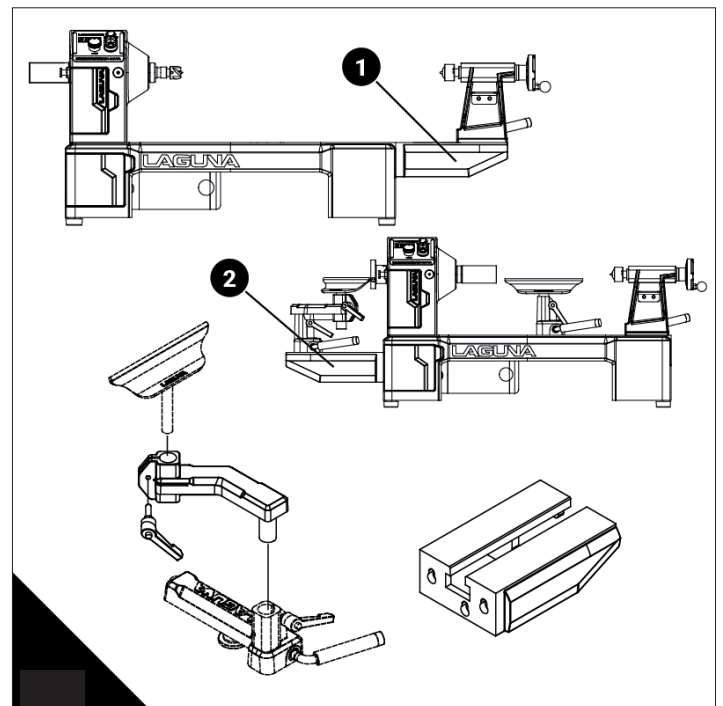


Fig. 16

Fig. 16: (1) Bed extension - increased centre to centre from 393 mm to 647 mm. (2) Outboard turning - allows for 406 mm outboard turning capacity

The lathe features forward and reverse spindle rotation as well as a double threaded spindle that allows turning on both sides of the lathe. The user can choose to extend the centre to centre capacity by 254 mm or outfit their lathe for outboard turning.

Contents:

The expansion set consist of 3 parts: 254 mm cast iron extension that can be mounted on the right or left side of the lathe. Toolrest extender for outboard use. Adapter that allows chucks with M33 x 3,5 mm to be used.

CAUTION! You have to use a reversible chuck with set screws attached for outboard turning. Always tighten the set screws on the faceplate or chuck to the spindle adapter / spindle for outboard turning.

Revo 1216 Expansion Set Setup

WARNING! Unplug the machine from power source!

TIP Do not over torque the threading, only firm pressure is required.

TIP The toolrest extension (2.2) and lock handle (2.4) are only used when outboard turning.

Tools needed: Hex wrench

Receiving

It is likely that your machine will be delivered by a third party. Before unpacking, be sure to inspect the packaging and shipping documents supplied by the driver. If any damage has occurred because of shipment, note the damage on the bill of lading or refuse the shipment. Immediately call the dealer store where the machine was purchased.

1. Never accept a shipment that is damaged or partial without notifying the shipping company and the purchasing store.

Stand unpacking

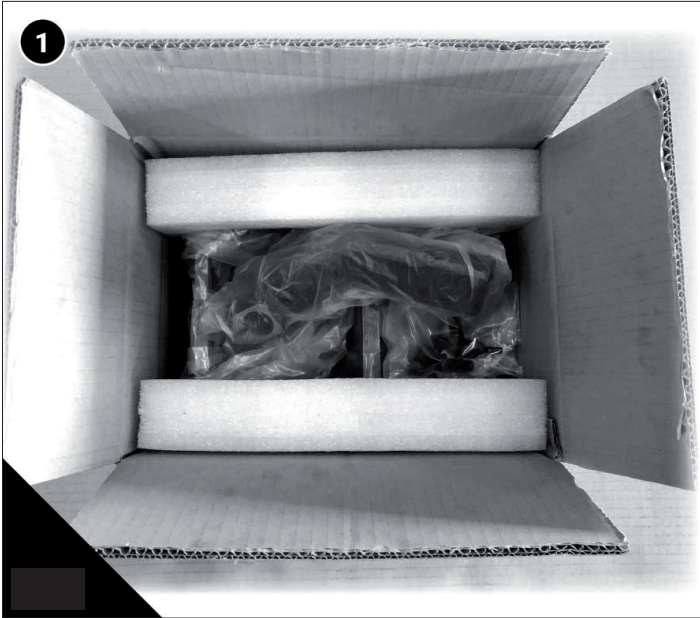


Fig. 17

Fig. 17: Unpacking Revo 1216 Expansion Set 254 mm. (1) Delivery contents. (2) Components unpacked. (2.1) Extension Bed 254 mm. (2.2) Toolrest Extension. (2.3) Extension Bed Bolts. (2.4) Lock Handle. (2.5) Outboard Adapter.

Once in place, carefully unpack and remove all components. Unpacking guidelines:

1. Do not cut deep into a box with a blade as it could scratch the paint. Only cut deep enough to cut the tape or use a dull edge.
2. Organize the tools needed prior to proceeding with setup.

Components (Expansion Set 254 mm)

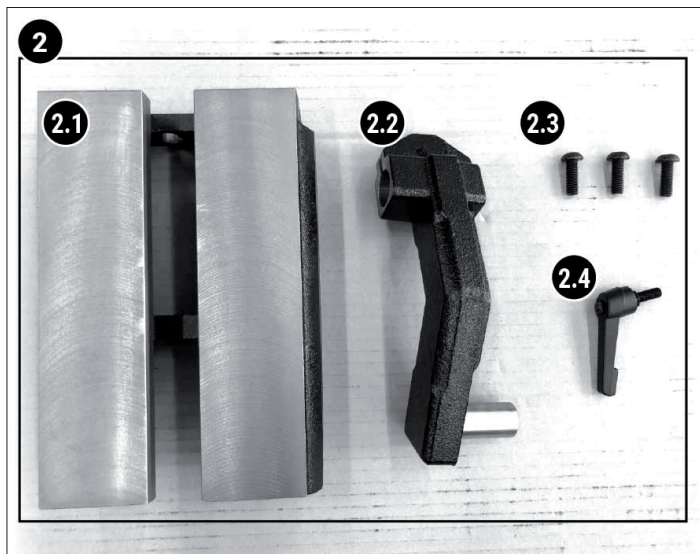


Fig. 18



Fig. 19

Fig. 17 - Fig. 19: Unpacking Revo 1216 Expansion Set 254 mm. (1) Delivery contents. (2) Components unpacked. (2.1) Extension Bed 254 mm. (2.2) Toolrest Extension. (2.3) Extension Bed Bolts. (2.4) Lock Handle. (2.5) Outboard Adapter.

Inventory

Key	Name	Description
2.1	Extension Bed	Extends the bed length of the lathe or can be installed to the left side for outboard turning.
2.2	Toolrest Extension	Only to be used when outboard turning to raise the toolrest to the appropriate position.
2.3	Hex Screws	Attaches extension to the end of the bed or to the lower outboard turning position.
2.4	Lock Handle	Locks the toolrest extension (2.2) in place.
2.5	Adapter	Adapter M33 x 3,5 mm

Setup Procedure

1. Make sure the lathe is unplugged and cannot be turned on.
2. Remove the tailstock and banjo (tool rest) by releasing the cam locks and carefully sliding them out from the right side of the lathe.

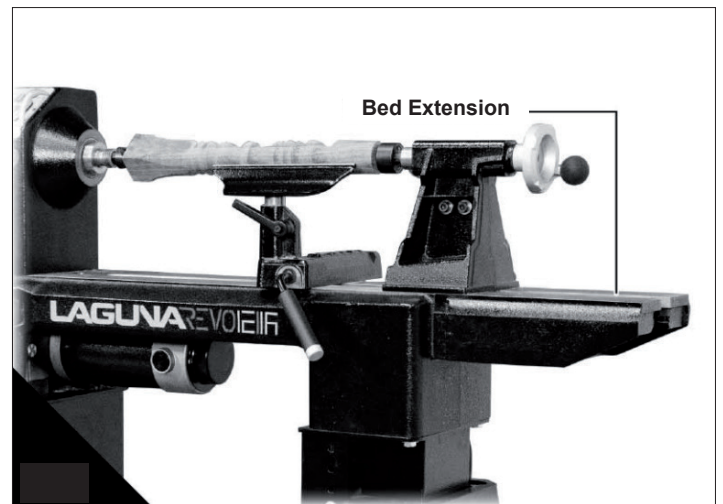


Fig. 20

3. The bolt holes are pre-tapped. Lightly tighten all 3 screws (Key 2.3) and slide the extension into the right side.
4. Reattach toolrest and tailstock. Position the tailstock so that half rests on the bed and half rests on the extension (Fig. 20). Align the extension and the bed, then tighten the screws.

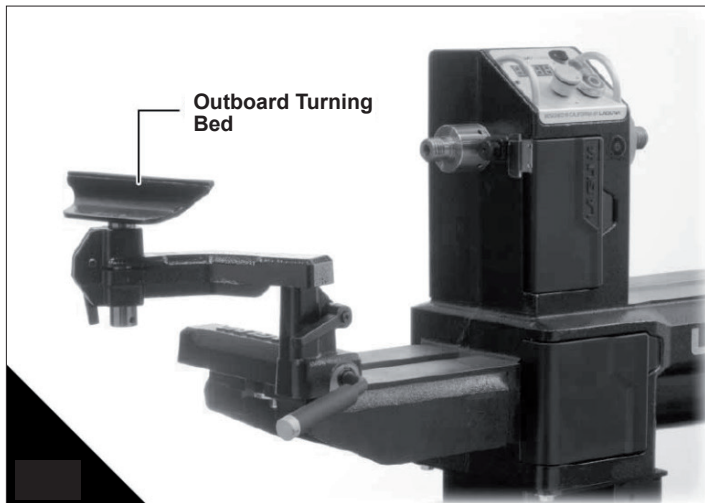


Fig. 21

5. Place the tailstock on the main bed for safe keeping.
6. The bolt holes are pre-tapped. Lightly tighten all 3 screws (Key 2.3) and slide the extension into the left side.
7. Remove hand wheel or faceplate from left spindle threading.
8. Loosen outboard adapter set screws, lock spindle and screw in the outboard adapter (Key 2.5).
9. Install the banjo on the extension by carefully sliding it into the left side of the extension.
10. Install the toolrest extension (Key 2.2) into the neck of the banjo.
11. Install the lock handle (Key 2.4) into the toolrest extension (Key 2.2).
12. Install the toolrest into the toolrest extension (Key 2.2).

IGM LAGUNA Revo 1216 Adjustable Stand

Order code: 151-1216STA

Compatibility: 151-1216



Fig. 22

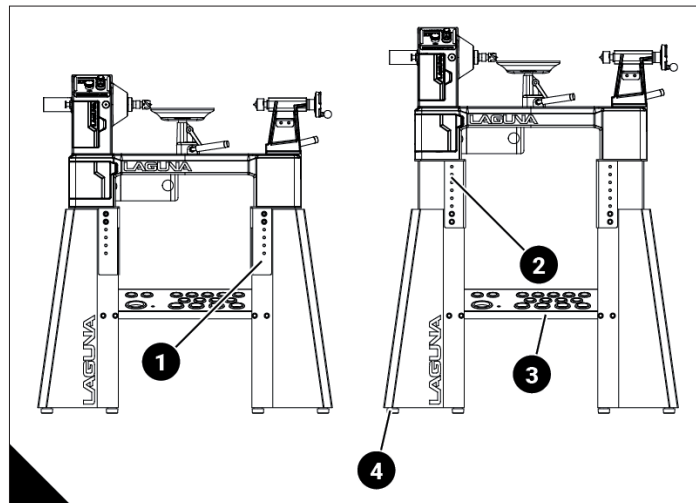


Fig. 23

Fig. 23: Revo 1216 Adjustable Stand. Includes adjustable lathe stand and a tool rack. (1) Lowest position 990 mm (floor to spindle centreline). (2) Highest position 1143 mm. (3) Tool Rack - holds faceplate, both centres, knockout rod, 9 chisel tools with 25 mm holes and 4 large tools with 34 mm holes. (4) Rubber Pads.

Revo 1216 Adjustable Stand Setup

WARNING! Unplug the machine from power source!

CAUTION! Two persons are required in this setup.

TIP Do not over torque the threading, only firm pressure is required.

Tools needed: Additional person, 6 mm Hex wrench, Phillips head screwdriver and open ended wrench.

Receiving

It is likely that your machine will be delivered by a third party. Before unpacking, be sure to inspect the packaging and shipping documents supplied by the driver. If any damage has occurred because of shipment, note the damage on the bill of lading or refuse the shipment. Immediately call the dealer store where the machine was purchased.

1. Never accept a shipment that is damaged or partial without notifying the shipping company and the purchasing store.

Stand unpacking

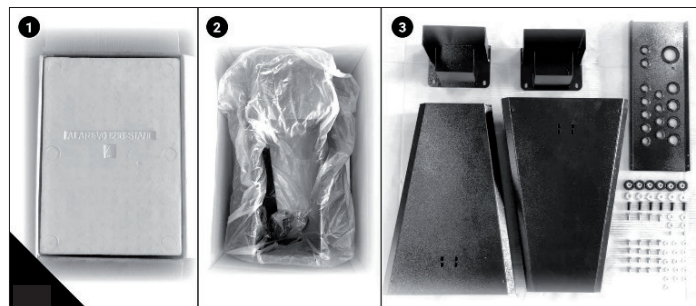


Fig. 24

Fig. 24: Unpacking Revo 1216 Adjustable Stand. (1) Contents. (2) Stand in a box. (3) Contents unpacked.

Once in place, carefully unpack and remove all components. Unpacking guidelines:

1. Do not cut deep into a box with a blade as it could scratch the paint. Only cut deep enough to cut the tape or use a dull edge.
2. Organize the hardware and setup tools needed prior to proceeding with setup.

Inventory

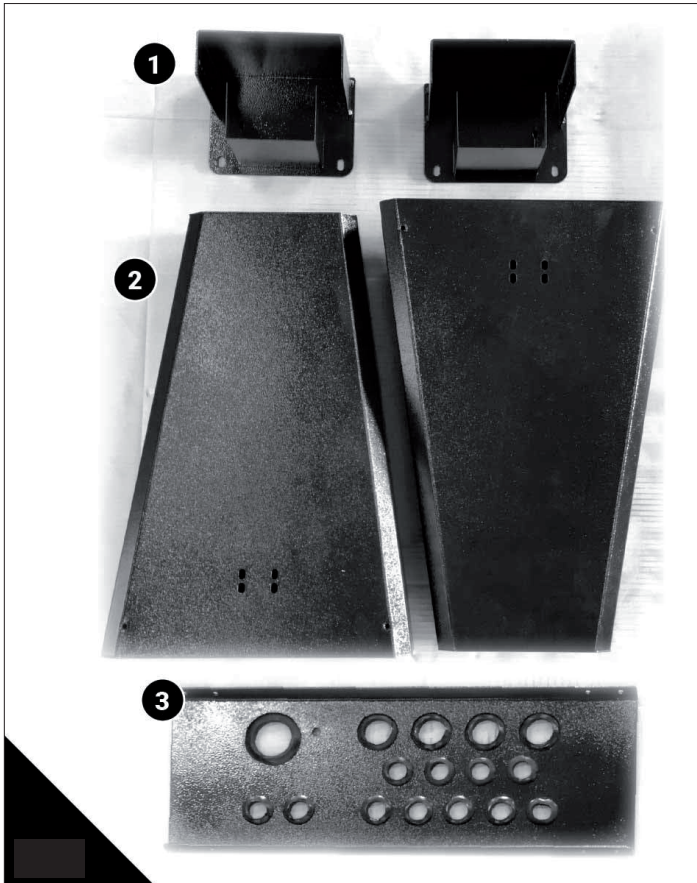


Fig. 25

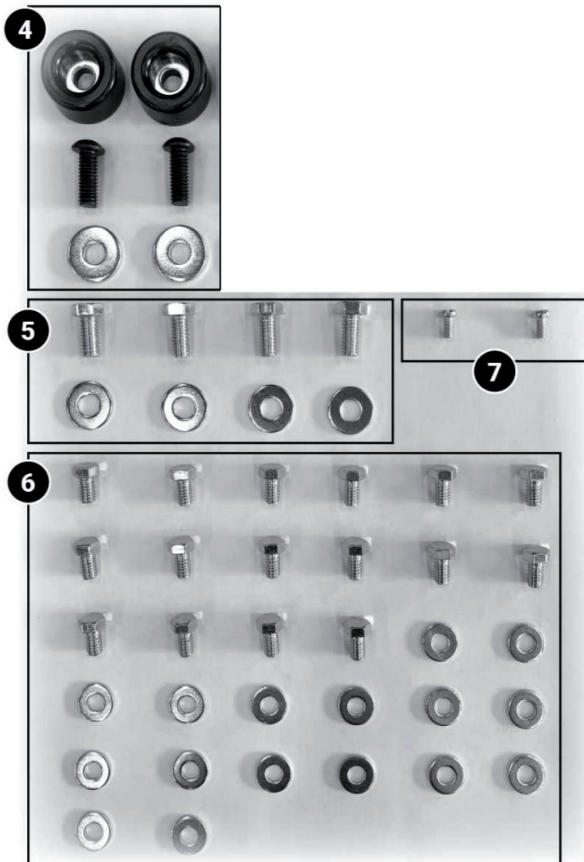


Fig. 26

Fig. 26: Revo 1216 Adjustable Stand Inventory.

(1) Adjustable height pillars. (2) Stand Leg. (3) Tool Rack. (4) Rubber pads, screws and washers. (5) Lathe attachment bolts and washers. (6) Bolts and washers for assembly. (7) Height constraint screws.

Key	Name	Description
1	Height Pillar PLAREVO1216-204	Main contact point from lathe to stand. Allows for adjustable height.
2	Stand Leg PLAREVO1216-201 PLAREVO1216-202	Sheet Steel constructed stand leg. Has pre-tapped holes to mount. TECH TIP These legs are not the same. You will notice that the bolt holes that connect the organization shelf are not at the same height. The lower positioned bolts holes must be front.
3	Organization Shelf PLAREVO1216-203	Adds structural stability to stand. Also holds 13 turning chisels/tools and all functional set-up tools.
4	Rubber Pads /Bolts/Washer	Used on the bottom of the stand legs to minimize vibration.
5	Lathe Bolts/Washer	Lathe to stand Fasteners.
6	Assembly Hardware	Height adjustment fasteners, shelf to leg fasteners,
7	Height Constraint Screw	Positions maximum height of lathe stand.

Setup Procedure

1. Make sure the lathe is unplugged and cannot be turned on.
2. Remove the rubber pads from the lathe. This will give 6 rubber pads, 6 hex bolts and 6 washers.
3. Install the rubber pads (Key 4) to the stand legs (Key 2) with Hex screws and washers.

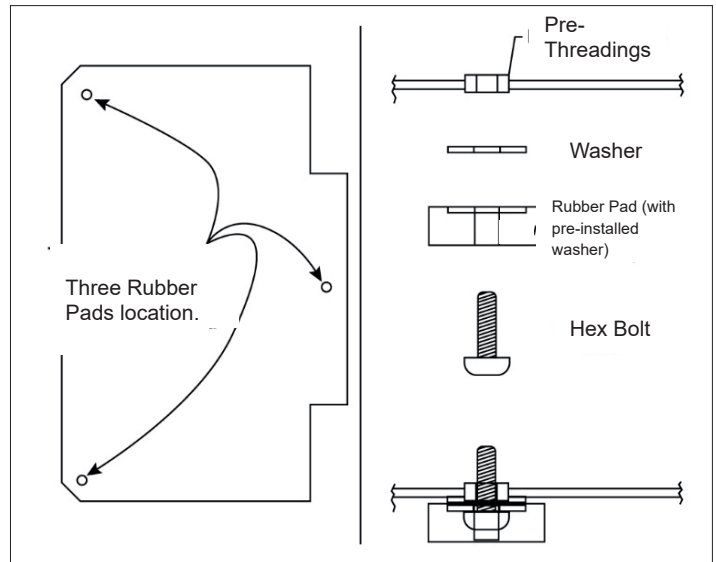


Fig. 27

4. Identify the left and the right leg. There are four bolt holes on each leg for the rack (Key 3). The upper two bolt holes must face the rear of the machine, the lower two bolt holes must face the front of the workspace. The rack is then installed so that it is angled towards the operator.
5. Identify the correct orientation of the tool rack (Key 3). The lip of the rack should not be visible. In Fig. 17 the shelf is upside down. A properly installed rack should have the largest hole (faceplate storage) on the furthest left and towards the operator.
6. Fasten the stand legs to the tool rack. Use 8 bolts and washers (Key 6). Tighten all screws at the end of the setup. **TIP** The stand will not be rigid until it is fastened to the lathe. Once the lathe is attached and the height is adjusted properly, it will be very rigid.
7. Install the height pillars (Key 1) to the stand legs with the remaining eight bolts and washers (Key 6). Tighten all screws at the end of the setup. **TIP** Assuming the final height now is easier than later. Nevertheless it can be positioned later.
8. Carefully reach into the stand leg and install the height constraint screw on each pillar (Key 7). These screws will prevent the operator from pulling the lathe out of the stand.
9. Using an additional person, place the lathe onto the stand. Attach the lathe to the stand. **CAUTION!** One person must focus on holding the position of the lathe while the other positions the four bolts and washers (Key 5).
10. Tighten all bolts.
11. For safety, remove the lathe away from the stand if you would like to change the height.
12. Avoid over tightening.

IMPORTANT: If the lathe is not level

1. Make sure the lathe is mounted to the stand.
2. Make sure floor is flat.
3. Loosen all 16 bolts holding height position pillars and tool rack to relieve all gaps.
4. Retighten all bolts.

IMPORTANT: If using the mobility kit, please remove the two rubber feet closest to the two stationary wheels of the mobility kit.

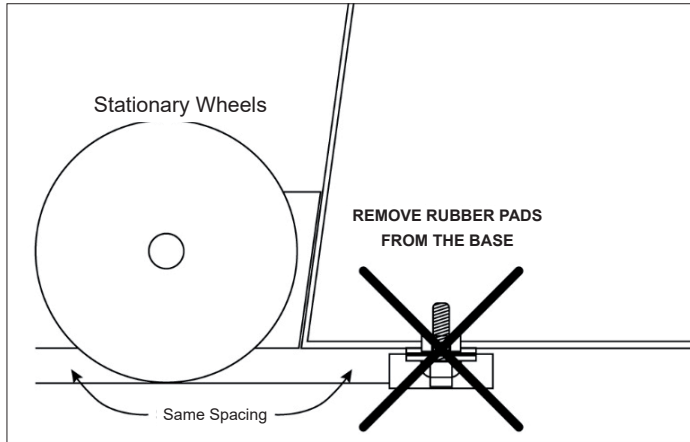


Fig. 28

FAQ

Q: What is the height range with this stand?

A: The Revo 1216 Stand allows the spindle center line to be positioned at 7 different heights from 990 mm (39") to 1143 mm (45").

Q: Does this come with the mobility kit?

A: No, it comes standard with rubber pads.

IGM LAGUNA Mobility Kit for 1412-14BX-1216

Order code: 151-1412MBA

Compatibility: 151-1216STA, 151-1412, 151-14BX

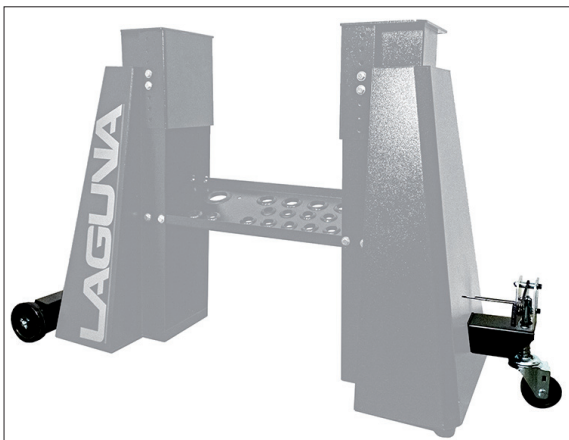


Fig. 29

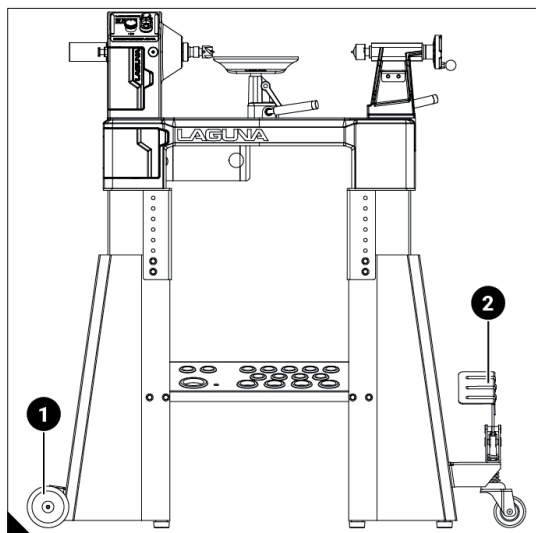


Fig. 30

Fig. 30: Mobility Kit for Revo 1216 Lathe. (1) Base Wheels & mounting. (2) Foot Lever and Wheel Mount Assembly

Mobility Kit Setup

WARNING! Unplug the machine from power source!

TIP Do not over torque the threading, only firm pressure is required.

TIP Revo 1216 Adjustable Stand must be purchased to use the Mobility Kit.

Receiving

It is likely that your machine will be delivered by a third party. Before unpacking, be sure to inspect the packaging and shipping documents supplied by the driver. Ensure that there is no visible damage to the shipment. If any damage has occurred because of shipment, note the damage on the bill of lading or refuse the shipment. Immediately call the dealer store where the machine was purchased.

1. Never accept a shipment that is damaged or partial without notifying the shipping company and the purchasing store.

Stand unpacking

Once in place, carefully unpack and remove all components.

Unpacking guidelines:

1. Do not cut deep into a box with a blade as it could scratch the paint. Only cut deep enough to cut the tape or use a dull edge.
2. Organize the hardware and setup tools needed prior to proceeding with setup.

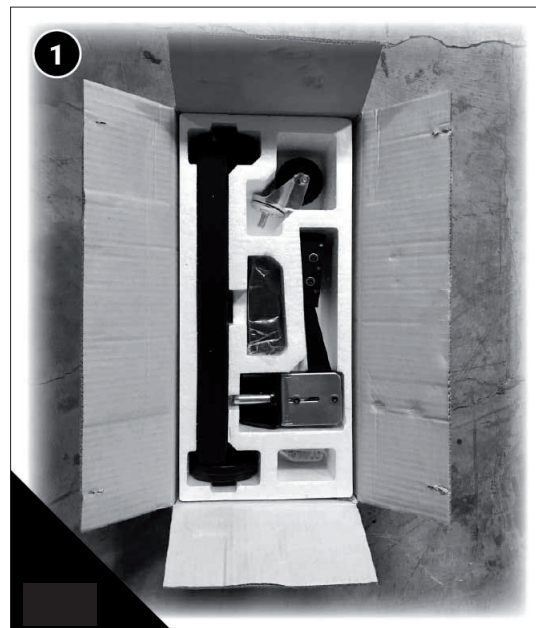


Fig. 31

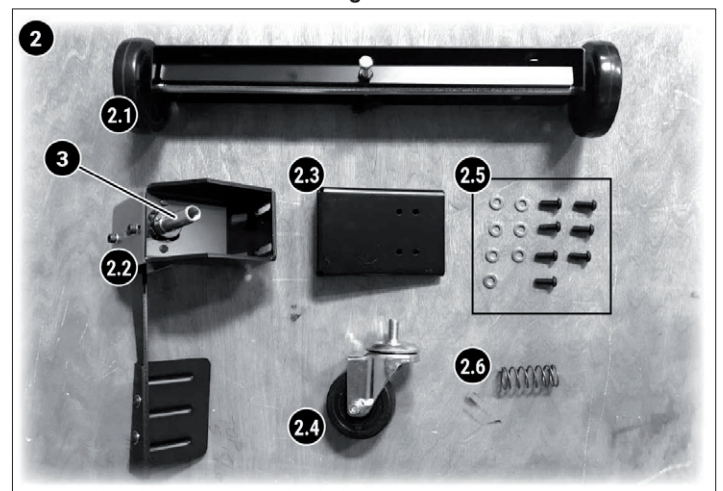


Fig. 32

Fig. 32: Unpacking (1) Contents. (2) Unpacked Contents. (2.1) Stationary Wheels. (2.2) Foot Pedal Assembly. (2.3) Support Plate. (2.4) Foot Pedal Caster. (2.5) Hardware. (2.6) Foot Pedal Spring. (3) Swivel Axle.

Inventory

Key	Name	Description
2.1	Stationary Wheels	Can be mounted on left or right stand leg. Must be positioned so that the machine is off the floor when the foot pedal is engaged.
2.2	Foot Pedal Assembly	Must be positioned so that the machine is off the floor when the foot pedal is engaged.
2.3	Support Plate	Mounts to the (inside) stand leg with foot pedal assembly (2.2).
2.4	Foot Pedal Caster	Mounts to foot pedal assembly (2.2).
2.5	Lathe Bolts and Washers	Used to fasten the wheels to the machine base.
2.6	Foot Pedal Spring	Installs in between the caster (2.4) and the assembly (2.2).
3	Swivel Axle	Axle that spring (2.6) and caster (2.4) are installed to.

Setup Procedure

Tools needed: Hex wrench, open ended wrench

Installing the Stationary Wheels

1. Make sure the lathe is unplugged and cannot be turned on.
2. Install the stationary wheels (Key 2.1) to either the left or the right stand leg with 2 bolts and washers (Key 2.5). **TIP** Choose more suitable side for mounting stationary wheels. It is often best to have the foot pedal caster on the right side and the stationary wheels on the left side.
3. Remove the 2 rubber pads closest to the stationary wheels.
4. Make sure that the wheels are in contact with the floor and in the same height.

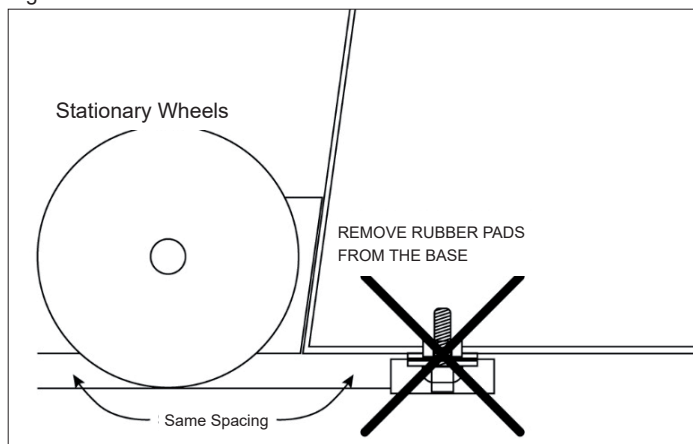


Fig. 33

Installing the Foot Pedal Assembly and Wheel

- The order of the assembly is: support plate, stand leg, foot pedal assembly. The bolts thread into the support plate (Key 2.3). The support plate is installed to the inside of the opposite stand leg that the stationary wheels were installed to.
5. Place the foot pedal spring (Key 2.6) on the swivel axle (Key 3) of the foot pedal assembly. Screw the foot pedal caster (Key 2.4) onto the swivel axle.
 6. Tighten the foot pedal caster with open ended wrench.
 7. Release the foot pedal.
 8. Place one bolt in the foot pedal assembly bolt slot.
 9. Put together support plate, stand leg and foot pedal caster assembly. Finger tighten the bolt.
 10. Finger tighten the remaining bolts (Key 2.5). **TIP** We supply an extra bolt.
 11. When the foot pedal is not engaged, the foot pedal caster wheel should be approximately at the same level as the rubber pads. Tighten all bolts.

FAQ

Q: Does the wheel system affect the height of the lathe?

A: No, the two left wheels will always be in contact with the floor but only at the same level as the caster. When the pedal is engaged the lathe will prop up on the 3 wheels and is mobile. Releasing the pedal puts the machine back on the floor.

IGM LAGUNA Industrial Flood Light for Revo1836-1412-14BX-18BX

Order code: 151-1836L

Compatibility: 151-1836, 151-18BX, 151-1216, 151-1412, 151-14BX

L-bracket for connecting the light to the rear of the headstock is not part of the light supply, inquire about the options with your supplier:

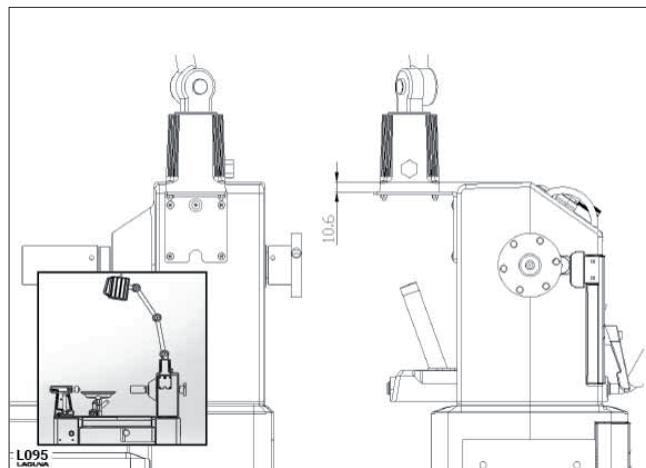


Fig. 34

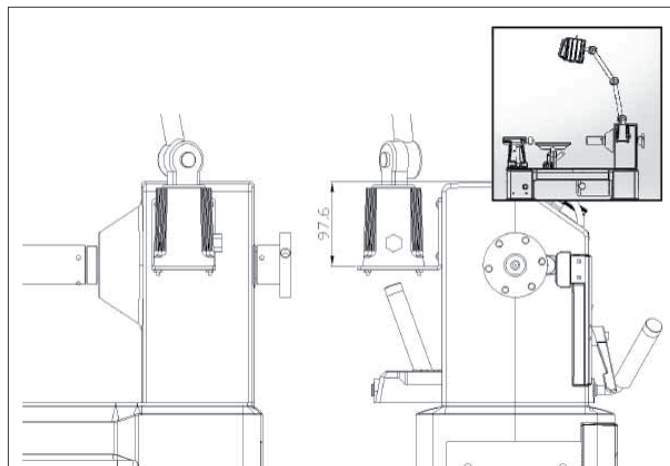


Fig. 35

9. Maintenance

WARNING! Unplug the machine from power source!

WARNING! If you have any doubt about the described procedure, seek professional assistance. Do not attempt any procedure that you feel is unsafe, or that you do not have the physical capability of achieving.

WARNING! When removing packaging banding, extreme caution must be used as the banding will spring when cut.

CAUTION! The machine is heavy. Ensure that you have enough people to do the job safely.

TIP There may be sawdust in or around your new machine as a result of thorough testing.

General Notes

Keep your machine clean At the end of each work day, clean the machine. Wood contains moisture. If sawdust or wood chips are not removed they will cause rust. We recommend that you only use a Teflon based lubricant. Regular oil attracts dust and dirt. Teflon lubricant tends to dry and has less of a tendency to accumulate dirt and saw dust. Periodically check that all nuts and bolts are tight.

Drive Belt

The drive belt should last for many years (depending on the usage) but needs to be inspected regularly for cracks, cuts and general wear. If damage is found, replace the belt.

Bearings

All bearings are sealed for life and do not require any maintenance. If a bearing becomes faulty, replace it.

Rust

The lathe is made from steel and cast iron. All non-painted surfaces will rust if not protected. We recommend to protect the lathe by applying wax or a Teflon based lubricant.

Changing the Belt and the Bearings

WARNING! Unplug the machine from power source!

TIP Do not over torque the threading, only firm pressure is required.

TIP Do not attempt to remove pulleys before removing set screws.

WARNING! Changing belt and bearings can be a difficult task and should be performed by an authorized repair station.

Remove headstock and take it to a repair station for servicing.

1. Unplug the machine from power source.
2. Open lower door and loosen the tension handle.
3. Remove the belt from the lower pulley

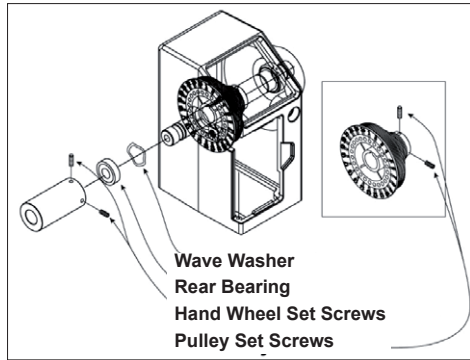


Fig. 36

4. Remove two set screws from the hand wheel.
5. Remove the hand wheel from the spindle by pushing in the spindle lock and turning the hand wheel counter-clockwise.
6. Loosen 2 set screws in the upper pulley.
7. Use a wooden dowel or aluminium stock to knock spindle towards the tailstock. Use a material that is softer than the spindle, so you do not damage it. Remove the belt from the spindle.
8. Replace the belt or bearings.
9. Reverse these steps to reassemble.

TIP There is a wave washer between the right side of the upper pulley and a black magnetic ring on the spindle. The black magnetic ring is seated on the shoulder of the spindle. It is important for spindle speed sensing. Make sure the upper pulley is pushing against the wave washer. If not, the ring could slip on the spindle while you tighten the set screws in the upper pulley. This will cause inaccurate spindle speed data on the control panel.

TIP Tighten the hand wheel by hand

Lathe will not start.

1. Check that the start switch is in the correct position.
2. Check that the power cord is plugged into the socket.
3. Check that the electrical supply is on (reset the breaker).
4. With the power disconnected from the machine, check that the wiring to the plug is correct.
5. Check that the rubber insulation is stripped enough and is not causing a bad connection. Check that all the screws are tight.

The machine will not stop.

This is a very rare occurrence as the machine is designed to be fail-safe. If it should occur and you cannot fix the fault, seek professional assistance. The machine must be disconnected from the power and never run until the fault has been rectified.

1. The stop switch is faulty. Replace the stop switch.

Motor tries to start but will not turn.

1. With the power disconnected, try to turn the spindle by hand. If the spindle will not turn, check the reason for jamming.
2. Capacitor faulty. Replace the capacitor.
3. Motor faulty. Replace the motor.
4. Power line overloaded. Correct overloaded condition.
5. Low voltage. Correct low voltage condition.

Squeaking noise.

1. Check the bearings.
2. Check the drive belt is tensioned correctly.

Spindle slows down during a cut.

1. Dull cutting tools. Replace the tool or have it resharpened.
2. Feeding the wood too fast. Slow down the feed rate.
3. Oil or dirt on the drive belt. Clean or replace the drive belt.
4. Drive belt loose. Re-tension drive belt.

Machine vibrates.

1. Machine not level on the floor. Re-level the machine ensuring that it has no movement.
2. Damaged drive belt. Replace the belt.
3. Workpiece is not balanced. Change to slower speed and/or balance the workpiece.
4. Damaged pulley. Replace the pulley.
5. Worn spindle bearing. Replace the bearing.

Digital Read Out (DRO) is displaying an error.

Err1:Over-current mode

If the operating current of the motor exceeds 10 Amps for 30s, the control board goes into Over-current mode.

Over-current mode stops the motor immediately and the display shows Err1. Do not use the lathe in reverse mode with the lowest revolution range on the pulley (Slow: 50-100; Medium: 325-450; Fast: 650-950 RPM). At this range, the over-current mode is triggered.

To release the Over-current mode:

- Press the STOP button.
- Press the START button. Control panel restarts the motor.

Err2: Motor work fail mode

After pressing the start button, if the motor is not running after 25s, the control panel enters the Motor work fail mode

In the motor work fail mode, the control board immediately stops the motor operation and the display shows Err2.

To release the Motor work fail mode:

- Press the STOP button.
- Press the START button. Control panel restarts the motor.

Err3:Spindle work fail mode

After pressing the START button, if the control board detects that the spindle is not running for 30 seconds after the motor runs normally, it will enter the Spindle work fail mode.

Spindle work fail mode immediately stops the motor and the display shows Err3.

To release the Spindle work fail mode:

- Press the STOP button to release the Spindle work fail mode.
- Press the START button. Control panel restarts the motor.

Wiring

VOLTAGE. Before connecting this tool to a power supply make sure that the voltage is the same as on the nameplate of the tool. **IF IN DOUBT, DO NOT PLUG IN THE MACHINE.** Using this tool with a voltage different than that stated on the nameplate can damage the electrical components of this machine and any such damage will not be covered by a warranty.

CIRCUIT BREAKER Also make sure that the power supply is equipped with the appropriate breaker and plug according to your local electrical code. First check the motor plate to get the FLA amperage of the machine. If it is worn out or not present, refer to the specifications sheet. If there is any doubt in choosing the appropriate circuit breaker, please consult an electrician.

ELECTRICAL SHOCK It is extremely dangerous to work on live wires and other electrical systems that are connected to a power source. Unplug the machine from power source!

MOTOR WIRING: The information in this manual was current at the time of printing but may be different than the diagram on your machine. ALWAYS use the supplied wiring diagram with the machine or motor (under the electrical covering) if present.

Parts

Unplug the machine from power source!

Only use authentic Laguna Tools parts for replacements.

DE - Deutsch

Bedienungsanleitung (Übersetzung der Originalbedienungsanleitung)

Sehr geehrter Kunde,
vielen Dank für Ihr Vertrauen, das Sie uns beim Kauf der neuen Laguna Tools Maschine geschenkt haben. Dieses Handbuch wurde für Besitzer und Benutzer der **IGM LAGUNA Revo 1216 Holz-Drehchselbank vorbereitet**, um Sicherheit bei der Aufstellung, beim Betrieb und bei der Instandhaltung zu gewährleisten. Lesen Sie bitte sorgfältig die in dieser Bedienungsanleitung und in Begleitdokumenten enthaltenen Informationen. Verwenden Sie die Laguna Tools Maschine gemäß dieser Bedienungsanleitung und Anweisungen, um deren maximale Lebensdauer und Leistung sicherzustellen. Achten Sie bitte stets auf Arbeitssicherheit. Wir wünschen Ihnen viel Arbeitsfreude sowie persönliches Vergnügen beim Arbeiten mit Ihrer Laguna Tools Maschine.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Gewährleistung und Service

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise Risiken
Anweisungen zur Erdung Drehchselbank

4. Spezifikation der Maschine

Beschreibung der Maschine außen
Beschreibung der Maschine innen
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

Lieferung
Maschine aufstellen
Maschine auspacken

6. Maschine einstellen und einrichten

Gummi-Ausgleichsunterlegscheiben montieren
Planscheibe und Reitstockhandrad montieren/demontieren
Stirnmittnehmer und Körnerspitze montieren/demontieren
Stirnmittnehmer vom Spindelstock demontieren
Körnerspitze vom Reitstock demontieren
Drehzahlstufe des Antriebsriemens wechseln

7. Mit der Maschine arbeiten

Erstinbetriebnahme
Werkstück einspannen
Drehchselbank einschalten

8. Zubehör

9. Instandhaltung

1. Konformitätserklärung

Wir erklären, dass dieses Produkt den Richtlinien und Normen auf Seite 2 dieses Handbuchs entspricht.

2. Gewährleistung und Service

Die IGM nástroje a stroje s.r.o. strebt danach, stets ein hochwertiges und leistungsfähiges Produkt zu liefern.
Die Inanspruchnahme der Gewährleistung richtet sich nach den jeweils geltenden Geschäfts- und Gewährleistungsbedingungen der IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Drehchselbank ist ausschließlich zum Bearbeiten von Holz und Holzprodukten bestimmt.

Bearbeiten anderer Werkstoffe ist verboten.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten

Die Maschine darf nur in einem einwandfreien technischen Zustand

verwendet werden.

Lesen Sie neben der Bedienungsanleitung auch die Sicherheitsanforderungen und die geltenden Sondervorschriften Ihres Landes.

Sie sollten die allgemein anerkannten Regeln der Technik und Arbeitssicherheitsvorschriften für den Betrieb von Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen beachten.

Weder der Hersteller noch der Händler haften für Schäden, die durch unbefugte Benutzung der Maschine entstehen.

Die Verantwortung liegt ausschließlich beim Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine kann gefährlich sein, wenn sie nicht ordnungsgemäß verwendet wird. Lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung, bevor Sie beginnen, mit der Maschine zu arbeiten, und beachten Sie sämtliche in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Anweisungen. Schützen Sie diese Bedienungsanleitung vor Schmutz und Feuchtigkeit und beim Verkauf der Maschine übergeben Sie sie an den neuen Eigentümer.

Weder Änderungen noch Umbau der Maschine sind erlaubt.

Vor Inbetriebnahme sind alle lockeren Teile festzuziehen.

Überprüfen Sie täglich die Maschine auf reibungslosen Lauf und Funktionsfähigkeit der Schutzabdeckungen, bevor Sie anfangen zu arbeiten. Beheben Sie sofort festgestellte Mängel an der Maschine bzw. entfernen Sie sofort eine beschädigte Schutzabdeckung. Setzen Sie die Maschine in Betrieb nur soweit sie sich in einem einwandfreien technischen Zustand befindet.

Die Maschine ist stets von Stromversorgung zu trennen, bevor jegliche Einstellungs- oder Instandhaltungsarbeiten ausgeführt werden.

Schützen Sie lange Haare mit einer Mütze oder einem Haarnetz. Tragen Sie eng anliegende Kleidung, ziehen Sie Armbänder, Ringe und Ketten aus. Tragen Sie ausschließlich Arbeitsschuhe, vermeiden Sie auf jeden Fall Freizeitschuhe oder Sandalen. Tragen Sie beim Bedienen dieser Maschine keine Arbeitshandschuhe!

Befolgen Sie die Richtlinien zum persönlichen Schutz.

Tragen Sie stets Schutzbrille. Tragen Sie stets Gehörschutz. Die Werkzeuge sind scharf und können zu schweren Verletzungen führen, es ist deshalb Vorsicht geboten, wenn Sie damit arbeiten.

Stellen Sie die Maschine so auf, dass ausreichend Platz für eine sichere Bedienung und Handhabung des Werkstücks vorhanden ist.

Die Maschine muss auf einer festen und ebenen Oberfläche stehen und ordnungsgemäß beleuchtet sein.

Rissige Werkstücke dürfen nicht gedreht werden.

Die Antriebsriemenabdeckung muss stets geschlossen sein!

Verwenden Sie beim Drehchseln immer die Werkzeugaufgabe.

Tragen Sie in einer staubigen Umgebung immer eine Schutzmaske.

Achten Sie auf richtige Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine auf einer Unterlage steht.

Versichern Sie sich, dass Sie das Netzkabel beim Arbeiten nicht hindert. Halten Sie die Arbeitsfläche sauber. Halten Sie Werkzeuge scharf und sauber.

Berühren Sie niemals die Maschine, wenn Sie läuft. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen, solange sie nicht zum Stillstand gekommen ist.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Machen Sie Ihre Arbeit mit Vernunft. Arbeiten Sie niemals mit der Maschine, wenn Sie unter dem Einfluss von Betäubungsmitteln, wie etwa Alkohol oder Drogen, stehen.

Seien Sie aufmerksam auf Anwesenheit von Kindern um eine laufende Maschine. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen. Schalten Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsraum verlassen.

Verwenden Sie die Maschine niemals in einer nassen Umgebung und setzen Sie sie dem Regen nicht aus.

Passen Sie beim Arbeiten auf Ihre Finger und andere Körperteile auf. Starten Sie niemals die Maschine ohne Schutzabdeckungen.

Es ist wichtig, alle Werkstücke zu befestigen.

Entfernen Sie Späne und Werkstücke nur bei ausgeschalteter Maschine.

Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor einspannen. Das Werkstück von Hand drehen, bevor die Maschine gestartet wird. Das Werkstück ist zu bearbeiten, bevor es an die Planscheibe befestigt wird.

Treten Sie niemals auf die Maschine.

Verwenden Sie ein geeignetes Netzkabel, das für die Aufnahmeleistung der Maschine geeignet ist.

Störungen am Stromanschluss dürfen nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft repariert werden. Ein beschädigtes Netzkabel ist sofort auszutauschen.

Sämtliche Instandsetzungs- oder Instandhaltungsarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, wenn die Maschine von Stromversorgung getrennt ist.

3.3 Risiken

Auch bei bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschine kann es Risiken geben.

Gefahr durch weggeschleuderte Werkstücke.

Nur Werkstücke aus mangelfreiem Holz bearbeiten.

Vorsicht auf Lärm und Staub.

Tragen Sie Augen-, Gehör- und Staubschutz.

Vorsicht auf beschädigtes Netzkabel.

3.4 Anweisungen zur Erdung

Netzkabel:

Im Falle einer Störung oder einer Fehlfunktion bietet die Erdung einen Weg mit dem geringsten Widerstand gegen elektrischen Strom, wodurch das Risiko eines Stromschlags verringert wird. Die Maschine wird mit einem Netzkabel mit einem Schutzleiter und einem Euro-Stecker geliefert. Der Stecker darf nur an eine geeignete Steckdose angeschlossen werden, die allen örtlichen Vorschriften und Verordnungen entspricht.

- Ändern Sie den Stecker nicht, wenn er nicht in die Steckdose passt.

Wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft und lassen Sie die entsprechende Steckdose installieren.

- Ein unsachgemäßer Anschluss kann zu einem Stromschlag führen.

Der Erdungsleiter ist ein isolierter Leiter mit grüner Oberfläche mit / ohne gelbe Streifen. Wenn das Kabel oder der Stecker repariert werden müssen, wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft.

- Beschädigte Kabel sollten sofort und nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft repariert werden.

• Verwenden Sie nur dreidradige Kabel mit einem Euro-Stecker und einer geeigneten Steckdose.

3.5 Drechselbank

Drechselbänke werden typischerweise verwendet, um Holz zu zylindrischen Profilen zu formen. Auf einer Drechselbank hergestellte

Gegenstände umfassen Gegenstände wie Möbelbeine, Lampenständer, Baseballschläger, Schalen und andere Ziergegenstände. Eine Drechselbank besteht aus einem Spindelstock, einem Reitstock einer beweglichen Werkzeugaufgabe und handbetätigten Schneidwerkzeugen wie etwa Drechseisen, Meißel oder Drechselmesser. Geliefert auch mit einer Planscheibe für Innenformung von Schüsseln und Formung von Oberflächen.

Bedingungen der Stromversorgung - Angaben für Elektriker

Spannung: Gleichspannung in stationärem Zustand: 0,9 bis 1,1 der Nennspannung. Frequenz: 0,99 bis 1,01 der konstanten Nennfrequenz; 0,98 bis 1,02 der kurzfristigen.

Harmonische Spannungsponente: Harmonische Verzerrung, die 10% des quadratischen Mittelwerts (RMS) der Gesamtspannung zwischen den Leitern für die Summe der 2. bis 5. harmonischen Komponente nicht überschreitet. Zulässig sind weitere 2% der RMS-Gesamtspannung zwischen den Leitern für die Summe der 6. bis 30. harmonischen Komponente. Spannungsungleichheit: Weder die Spannung der Gegensequenzkomponente noch die Spannung der Nullsequenzkomponente in Dreiphasenversorgungen überschreiten 2% der Positivsequenzkomponente.

Spannungsunterbrechung: Die Versorgung wird zu einem beliebigen Zeitpunkt im Versorgungszyklus mit einer Spannung von nicht mehr als 3 ms unterbrochen, wobei zwischen aufeinanderfolgenden Unterbrechungen mehr als 1 s liegen.

Spannungseinbrüche: Spannungseinbrüche, die 20% der Spitzenspannung der Versorgung für mehr als einen Zyklus mit mehr als 1 Sekunde zwischen aufeinanderfolgenden Einbrüchen nicht überschreiten.

Umgebung und Betriebsbedingungen

Lufttemperatur: zwischen 5° C und 40° C

Feuchtigkeit: Relative Luftfeuchtigkeit darf bei einer Maximaltemperatur von 40° C 50 % nicht überschreiten

Umgebungshöhe: bis zu 1000 m über Meeresspiegel

Transport und Lagerung: -25°C bis 55°C, kurzfristig (max. 24 Std.) bis zu 70°C

Verriegelung der Drechselbank

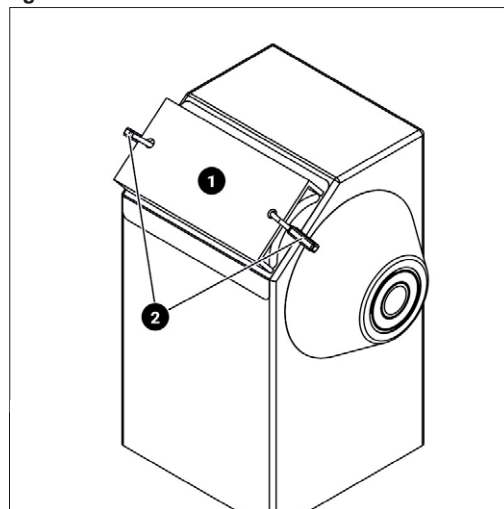


Abb. 1

Abb. 1: Art und Weise der Verriegelung der Laguna Revo Drechselbank. (1) U-Profil mit Bohrungen für Vorhängeschlösser. (2) Vorhängeschlösser

Es wird nachdrücklich empfohlen, dass die Drechselbank niemals unbeaufsichtigt entriegelt bleibt. Es wird empfohlen, eine verriegelbare Abdeckung des Kontrollpanels herzustellen.

4. Spezifikation der Maschine

Spezifikation des Motors

Versorgung	230V / 50 Hz / 1 Phase
Leistung	0,75 kW, S1 (S1 - Dauerbelastung)
Strom bei max. Belastung	2,5 A
Empfohlener Schutzschalter	16 A, Abschaltcharakteristik C (16/1/C)

Abmessungen

Verpackungsabmessung (LxBxH):	920 mm x 380 mm x 520 mm
Gewicht samt Verpackung:	61 kg

Länge x Breite x Höhe:	750 mm x 226 mm x 442 mm
Gewicht:	56,3 kg

Abstand zwischen Fußboden und Bankbett (ohne Unterlagen): 170 mm
 Abstand zwischen Fußboden und Spindelachse (ohne Unterlagen): 328,75 mm
 Bankbettlänge: 746,8 mm
 Breite der Werkzeugauflage: 203,2 mm
 Werkzeugauflage-Zapfendurchmesser: 25,4 mm
 Planscheibendurchmesser: 76,2 mm

Spezifikation der Drechselbank

Schnelle Drehzahl: 950 - 3500 U/min
 Mittlere Drehzahl: 450 - 1750 U/min
 Niedrige Drehzahl: 100 - 525 U/min
 Spitzenweite: 390 mm
 Max. Bearbeitungsdurchmesser über Führungsbahn: 310 mm
 Max. Bearbeitungsdurchmesser über exzent. Halter: 241 mm
 Spindelstockbohrung: 9,5 mm
 Spindelstock- / Reitstockkonus: MK2 / MK2
 Spindelgewinde: M33 x 3,5 mm
 Vorderes Lager: 6006LLU
 Hinteres Lager: 6006LLU
 Schritt-Teilung: 24 Positionen mit Arretierung
 Drehzahlregelung: PWM
 Antriebsriemen: 6-Nuten Poly-V 63 mm
 Pinolenverstellung: 63 mm

Material

Bankbett: Guss
 Spindelstock / Reitstock: Guss
 Beine / Untergestell (optionales Zubehör): Stahl
 Werkzeugauflage: Stahl 1045
 Verlängerungszapfen für die Werkzeugauflage: 6 mm gehärteter Stahl 1045
 Untersatz für die Werkzeugauflage: Guss

LAGUNA CE			
Laguna REVO 12 16 Lathe			
Model	MLAREVO1216EVS		
Power	1~230V 50Hz 2.5A P2=0.75kw S1		
Specification	 $n_s=0 - 3500 / \text{min}$ SCCR=6k A $M33 \times 3.5 / \text{MT-2} / \phi 10.5 \text{mm}$		
Article No.	Weight	56.3kg	
Series No.	Year		
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com			

Abb. 2

Abmessungen Laguna Revo 1216 Drechselbank

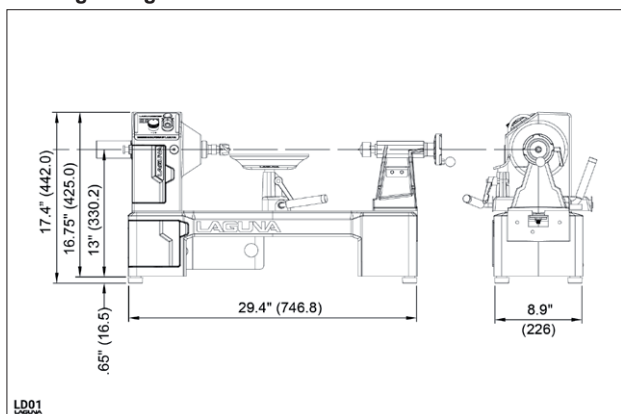


Abb. 3

IGM LAGUNA Set Bettverlängerung/Außendrehvorrichtung 254 mm für Revo 1216 Drechselnk

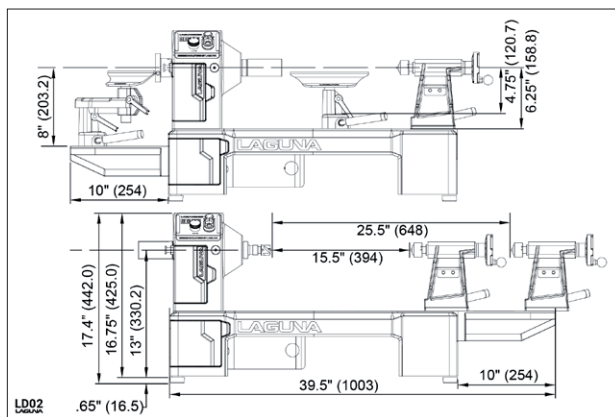


Abb. 4

Untergestell für Revo 1216 Drechselbank

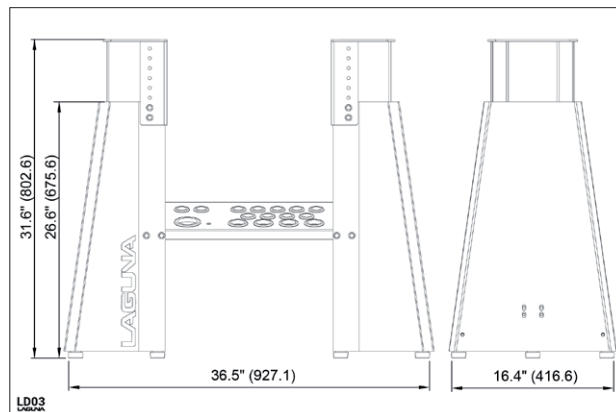


Abb. 5

IGM LAGUNA Mobiles Untergestell für 1412-14BX-1216

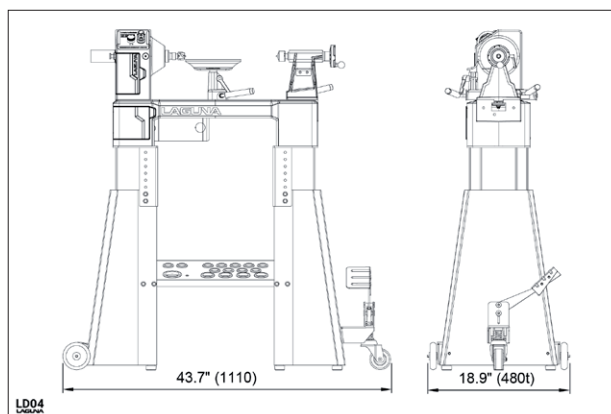


Abb. 6

4.1 Beschreibung der Maschine außen

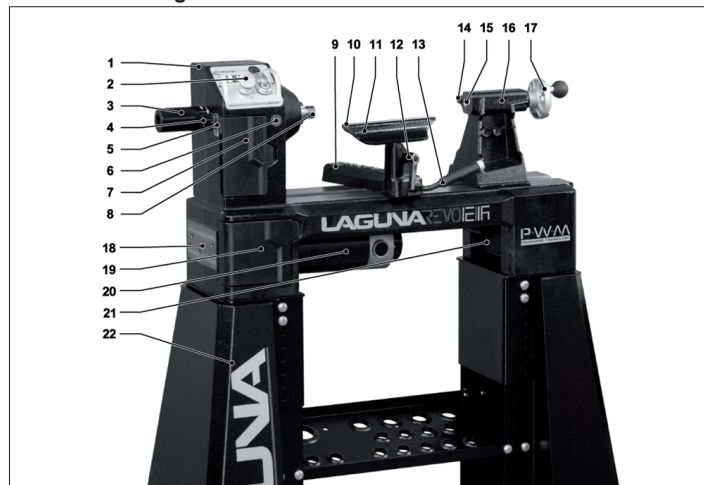


Abb. 7

1 Spindelstock

- 2 Bedienpanel
- 3 Bedienwalze der Spindel
- 4 Verriegelung der Teilung
- 5 Sichtfenster der Teilung
- 6 Spindelarrretierung
- 7 Obere Antriebsriemen-Abdeckung
- 8 Spindel
- 9 Exzentrischer Untersatz für Werkzeugauflage
- 10 Vorderkante aus gehärtetem Stahl
- 11 Werkzeugauflage
- 12 Schnellspannhebel für Werkzeugauflage
- 13 Klemmhebel für exzentrischen Werkzeugauflagenuntersatz
- 14 Schnellspannhebel für Pinolenarrretierung
- 15 Pinole
- 16 Reitstock
- 17 Reitstockhandrad
- 18 Montagepunkte für Außendrehvorrichtung
- 19 Untere Antriebsriemenabdeckung
- 20 Motor
- 21 Ein-/Aus-Schalter
- 22 Untergestell

4.2 Beschreibung der Maschine innen

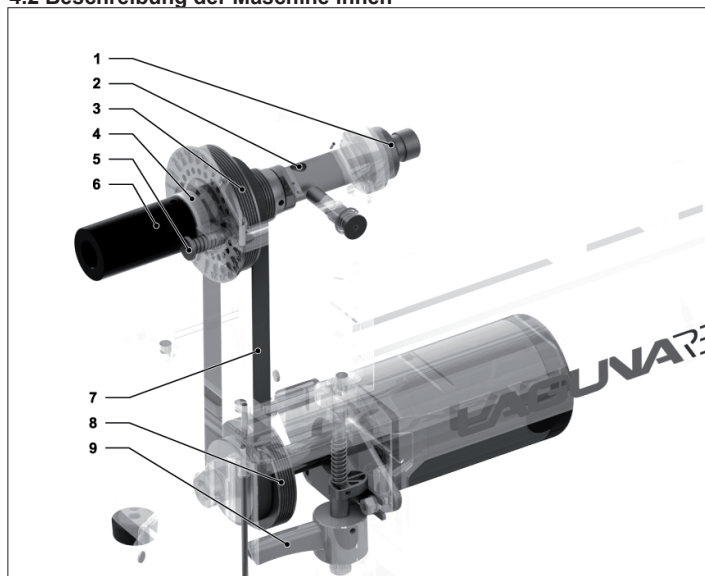


Abb. 8

- 1 Vorderes Lager
- 2 Bohrung der Spindelarrretierung
- 3 Spindel-Riemenscheibe
- 4 Hinteres Lager
- 5 Verriegelung der Teilung
- 6 Bedienwalze der Spindel
- 7 Antriebsriemen
- 8 Motor-Riemenscheibe
- 9 Verriegelung der Antriebsriemenspannung (Riemenspannungsnockengriff)

4.3 Ersatzteilliste

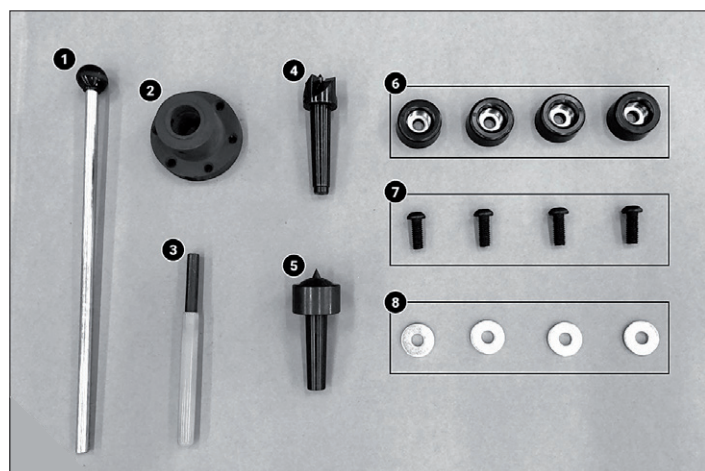


Abb. 9

- Spindelstock-Mitten.
2. Planscheibe PLAREVO1216-104A. 76 mm (3") Planscheibe zum Einspannen des Werkstücks.
3. Schlüssel der Planscheibe PLAREVO1836-1136 Zum Lösen der Planscheibe von der Spindel.
4. Stirnmitnehmer PLAREVO1836-124A Im Spindelstock zur Rotation des Werkstücks. Ohne Lager.
5. Körnerspitze PLAREVO1216-168. Im Reitstock zur Rotation des Werkstücks. Mit Lager.
6. 4x Gummifüße PLAREVO1216-199. Zur Begrenzung von Vibrationen - Bei Verwendung des Untergestells entfernen.
7. Schraube für Gummifüße PLAREVO1216-1100
8. 4x Unterlegscheibe PLAREVO1216-198

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1 Lieferung

Es ist wahrscheinlich, dass Ihre Maschine von einem Dritten geliefert wird. Sie müssen stets die vom Fahrer übergebenen Verpackungs-, Rechnungs- und Transportdokumente überprüfen, bevor Sie eine neue Maschine auspacken. Vergewissern Sie sich, dass die Verpackung oder Maschine keine sichtbare Beschädigung aufweist. Wenn durch den Transport Schäden entstanden sind, notieren Sie die einzelnen Schäden auf dem Frachtbrief oder lehnen Sie die Sendung ab. Rufen Sie sofort das Geschäft an, wo die Maschine gekauft wurde.

1. Nehmen Sie niemals eine Sendung an, die beschädigt oder unvollständig ist, ohne darüber die Transportgesellschaft und das Geschäft, wo die Maschine gekauft wurde, zu informieren.

5.2 Maschine aufstellen

Bestimmen Sie den Aufstellort der Maschine, bevor Sie die Maschine auspacken. Abmessungen und erforderliche Fläche sind hier zu finden: Abmessungen.

1. Lassen Sie an der Vorderseite der Drechselbank genügend Platz, um bequem arbeiten zu können.
2. Auf der Rückseite der Drechselbank sollte ausreichend Platz vorhanden sein, um den Zugang für Einstellungen und Wartungsarbeiten zu ermöglichen.
3. Je bessere Beleuchtung, desto genauer und sicherer können Sie arbeiten.
4. Sie sollen einen festen, ebenen Fußboden wählen, am besten aus Beton oder ähnlichem Material, um die Maschine aufzustellen.
5. Drechselbank in der Nähe der Stromversorgung und Absaugung aufstellen.

5.3 Maschine auspacken

Maschine vorsichtig auspacken und alle deren Teile herausnehmen. Auspackungshinweise:

1. Vorsicht beim Schneiden der Kiste. Ein zu tiefer Schnitt kann Kratzer an der Maschine hinterlassen.
2. Bevor sie die Maschine einstellen, bereiten Sie sich alle notwendigen Werkzeuge vor.

6. Maschine einstellen und einrichten

Maschine einstellen

WARNUNG! Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist, bevor Sie Einstellungen und Wartungsarbeiten vornehmen.

WARNUNG! Soweit Sie Zweifel bezüglich des beschriebenen Verfahrens haben, suchen Sie Fachhilfe aus. Versuchen Sie kein Verfahren, von dem Sie vermuten, dass es gefährlich sein könnte oder zu dem Sie sich nicht genug physisch kompetent fühlen.

WARNUNG! Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Maschine auspacken. Die Bänder sind gespannt und können Verletzungen verursachen.

ACHTUNG! Die Maschine ist sehr schwer. Versichern Sie sich, dass Sie genügend Personen zur Verfügung haben, um die Drechselmaschine zusammenzubauen.

TIPP Infolge gründlicher Tests kann sich Sägemehl in oder um Ihre neue Maschine befinden.

TIPP Die zur Beschreibung der Abbildungen verwendeten Nummern stimmen nicht mit den Nummern überein, die zur Beschreibung der einzelnen Teile im Abschnitt Ersatzteilliste verwendet werden. Der Grund dafür ist, dass wir Ihnen bessere Anweisungen gewähren wollen, um Ihre neue Drechselmaschine zusammenzubauen. Beim Bestellen der Ersatzteile verwenden Sie ausschließlich die im Abschnitt Ersatzteilliste aufgeführten Teile-Nummern und Referenzbilder. Die Maschine wird so zusammengebaut wie möglich geliefert, ohne dass dies Auswirkung auf die Versandkosten hat. Dabei gibt es immer einige Einrichtungsverfahren und Einstellungen, die der Handwerker vornehmen muss, bevor er die Maschine benutzt. Diese Einstellungen und Einrichtungsverfahren sollen dafür sorgen, dass die Maschine richtig funktioniert und sicher arbeitet.

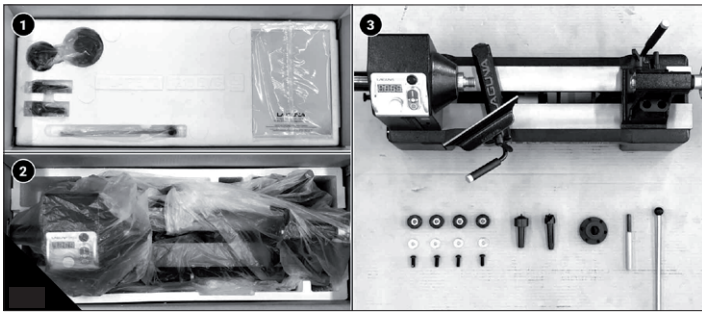


Abb. 10

Abb. 10. Drechselbank Revo 1216 auspacken. (1) Kisteninhalt. (2) Drechselbank in der Kiste. (3) Ausgepackter Kisteninhalt.

6.1 Gummi-Ausgleichsunterlegscheiben montieren

Die Montage der Gummi-Ausgleichsunterlegscheiben an die Drechselbank reduziert die Schwingungen und schützt die Basis vor Beschädigung durch die Unterlage. Benutzen Sie die Gummi-Ausgleichsunterlegscheiben nicht, wenn Sie ein Untergestell verwenden wollen. Erforderliche Werkzeuge: 6mm Sechskantschlüssel

1. Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist und nicht eingeschaltet werden kann.
2. Entfernen Sie den Reitstock und die Werkzeugauflage von der Drechselbank, indem Sie den Exzentrerspannhebel lösen. HINWEIS: Um den Reitstock und die Werkzeugauflage herauszuschieben, muss nichts gelöst werden.
3. Kippen Sie die Drechselbank VORSICHTIG zur Seite. Verwenden Sie eine Decke oder eine ähnliche weiche Sache, um die Seite der Drechselbank in Kontakt mit dem Boden zu polstern.
4. Montieren Sie an jeder Ecke eine Unterlegscheibe und eine Gummi-Unterlegscheibe mit einer Schraube.

6.2 Planscheibe und Reitstockhandrad montieren/demontieren

WARNUNG! Maschine von Stromversorgung trennen!

TIPP Schrauben nicht zu fest anziehen, um Überdrehen zu vermeiden.
TIPP Schrauben entfernen, bevor die Planscheibe demontiert wird. Die Schrauben befinden sich am flachen Teil der Spindel.
 Nicht mit Gewalt demontieren. Entfernen Sie die Schrauben vollständig, da sonst die Spindel beschädigt werden kann.

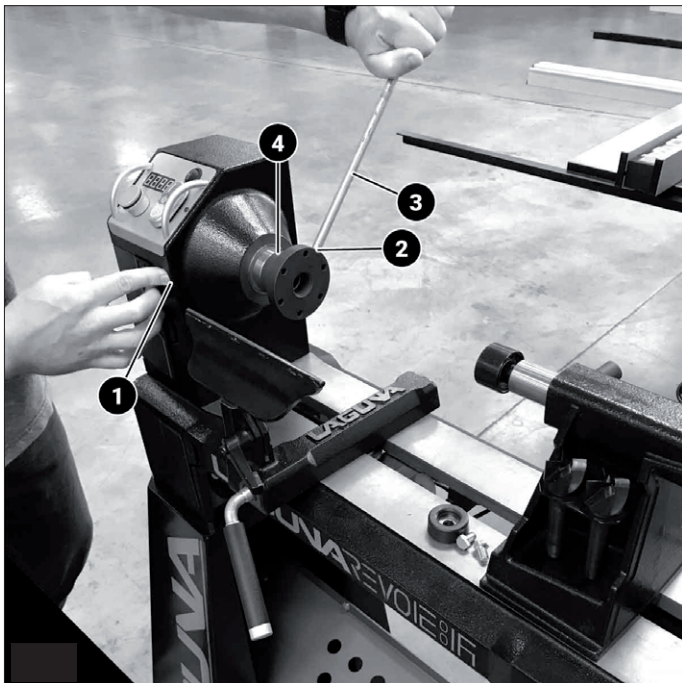


Abb. 11

Abb. 11: Planscheibe demontieren. (1) Spindelarreterierung. (2) Bohrung zur Fixierung der Planscheibe. (3) Auswurfstange oder Schlüssel der Planscheibe. (4) Schrauben.

Schrauben Sie einfach die Planscheibe in das Spindelgewinde. Das Spindelgewinde ist M33 x 3,5 mm, Rechtsgewinde. An der Spindel befindet sich ein Schneidschlitz für die Stellschrauben. Erforderliche Werkzeuge: Schlüssel der Planscheibe (PLAREVO1836-1136) oder Auswurfstange (PLAREVO1216-1103A) und 3mm Sechskantschlüssel

1. Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist und nicht eingeschaltet werden kann.

2. Die Werkzeugauflage so verschieben, dass sie Sie beim Arbeiten nicht hindert.

3. Überprüfen, dass die Schrauben (Pos. 4) nicht festgezogen sind. Alle festgezogenen Schrauben mit Sechskantschlüssel entfernen.

4. Spindel arretieren, indem auf die Spindelarreterierung (Pos. 1) gedrückt wird. Spindel leicht drehen, damit sie mit dem Bolzen ausgerichtet ist.

5. Nachdem die Spindelarreterierung eingerastet ist und die Schrauben (Pos. 1) entfernt sind, Schlüssel der Planscheibe (Pos. 3) in die Bohrung (Pos. 2) einsetzen.

6. Durch Drehen gegen Uhrzeigersinn wird die Planscheibe entfernt, durch Drehen im Uhrzeigersinn wird die Planscheibe montiert.

7. Bei der Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen. TIPP Der Schlüssel der Planscheibe ist zur Montage nicht erforderlich. Wenn die Schrauben zu fest angezogen werden, kann das Gewinde beschädigt werden. Es genügt, die Schrauben von Hand anzuziehen.

6.3 Stirnmitnehmer und Körnerspitze montieren/demontieren

Warnung! Maschine von Stromversorgung trennen!

TIPP Versuchen Sie nicht, den Stirnmitnehmer und die Körnerspitze mit Werkzeugen zu entfernen. Drehen Sie einfach das Reitstockhandrad, bis sie nicht herauspringen.

TIPP Der Stirnmitnehmer und die Körnerspitze springen sehr schnell heraus, passen Sie auf, dass sie nicht runterfallen.

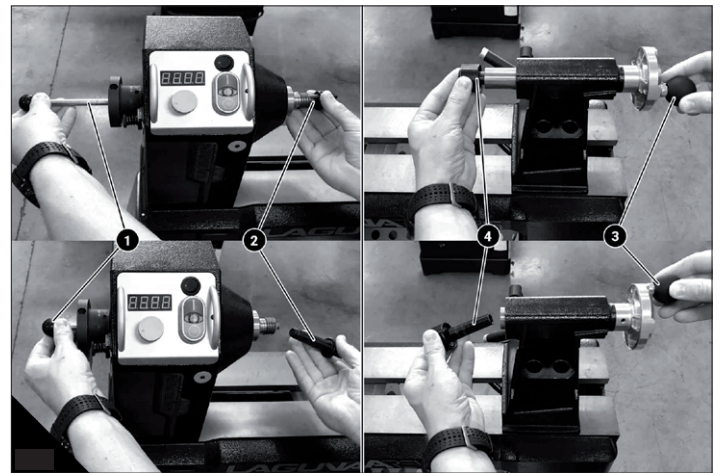


Abb. 12

Abb. 12 - Stirnmitnehmer/Körnerspitze montieren. (1) Auswurfstange. (2) Stirnmitnehmer. (3) Reitstockhandrad. (4) Körnerspitze.

Um die den Stirnmitnehmer und die Körnerspitze zu montieren, sind diese einfach in die jeweilige Bohrung einzuführen. Wenn das Werkstück eingespannt ist, werden sowohl der Stirnmitnehmer als auch die Körnerspitze in feste Position gedrückt. Methoden zur Demontage des Stirnmitnehmers oder der Körnerspitze sind unterschiedlich.

6.4 Stirnmitnehmer vom Spindelstock demontieren

Erforderliche Werkzeuge: Auswurfstange (PLAREVO1216-1103A)

1. Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist und nicht eingeschaltet werden kann.
2. Fassen Sie den Stirnmitnehmer leicht mit der freien Hand, bevor Sie Schritt 3 machen - er kann unerwartet herauspringen.
3. Verwenden Sie die Auswurfstange (Pos. 1) und tippen Sie leicht darauf, um den Stirnmitnehmer zu lösen.

6.5 Körnerspitze vom Reitstock demontieren

Erforderliche Werkzeuge: keine

1. Fassen Sie die Körnerspitze leicht mit der freien Hand, bevor Sie Schritt 2 machen - sie kann unerwartet herauspringen.
2. Durch Drehen des Reitstockhandrads (Pos. 3) gegen Uhrzeigersinn wird sich die Pinole zurückziehen und dadurch wird die Körnerspitze gelöst.

6.6 Drehzahlstufe des Antriebsriemens ändern

WARNUNG! Maschine von Stromversorgung trennen!

ACHTUNG! Quetschgefahr. Drehen Sie die Spindel nicht, wenn Sie Hände im Riemenschrank haben.

TIPP Versuchen Sie nicht, die Antriebsriemen anders zu konfigurieren, als nachstehend beschrieben.

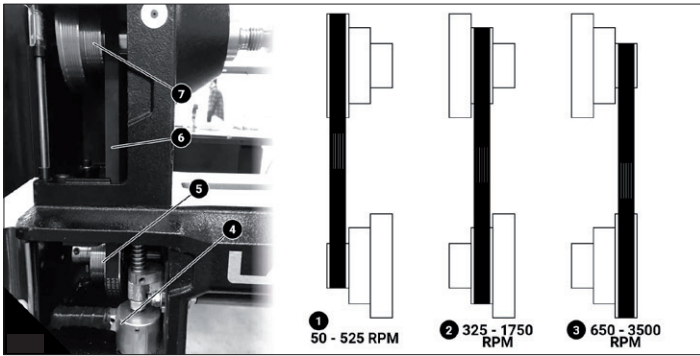


Abb. 13

Abb. 13: Drehzahlstufe wechseln. (1) Niedrige Drehzahl 50-525 U/min (2) Mittlere Drehzahl: 325-1750 U/min. (3) Hohe Drehzahl: 650-3500 U/min. (4) Nockengriff für Spannen des Antriebsriemens. (5) Motor-Riemenscheibe. (6) Antriebsriemen. (7) Spindel-Riemenscheibe.

Die Drechselbank verfügt über drei Riemenscheibe-Größen, für hohe, mittlere und niedrige Drehzahl, wie vorstehend beschrieben. Der Antriebsriemen sollte so gespannt sein, dass beim Drücken des Riemens mit mäßigem Daumendruck eine Durchbiegung von ca. 3 bis 6 mm (1/8 bis 1/4") auftritt. Für Einstellung der Spannung siehe Abschnitt Einstellungen. Die Drehzahlstufe wird wie folgt geändert:
Erforderliche Werkzeuge: keine

1. Drechselbank von Stromversorgung trennen.
2. Untere (Pos. 5) und obere (Pos. 7) Riemenabdeckung öffnen.
3. Um den gespannten Riemen zu lösen, den Riemenspannungsnockengriff (Pos. 4) in Ihre Richtung drehen.
4. Den Antriebsriemen (Pos. 6) auf die gewünschte Riemenscheibe verschieben.
5. Spannen Sie den Riemen wieder, indem Sie den Nockengriff (Pos. 4) in seine ursprüngliche Position bringen.
6. Überprüfen Sie, ob der Riemen richtig eingesetzt ist, indem Sie die Spindel von Hand drehen, bevor Sie die Drechselbank wieder an Stromversorgung anschließen.

7. Mit der Maschine arbeiten

7.1 Erstinbetriebnahme

WARNUNG! Lesen Sie die Bedienungsanleitung, bevor Sie die Maschine verwenden, um eigene Sicherheit zu gewährleisten.

WARNUNG! Spannen oder stellen Sie das Werkstück niemals ein, während die Maschine eingeschaltet ist.

ACHTUNG! Das Werkstück muss ausgewuchtet sein, um Schwingungen zu begrenzen.

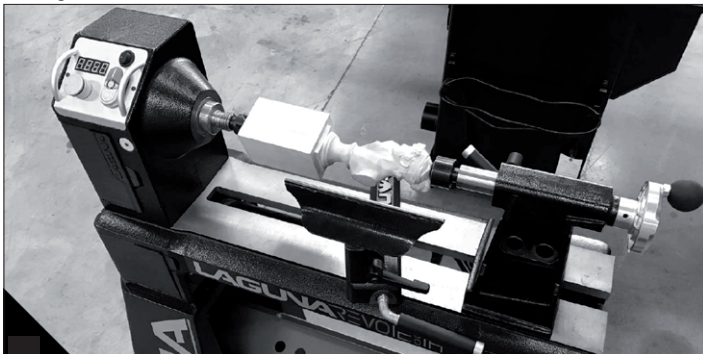


Abb. 14

Abb. 14: Erstinbetriebnahme der Drechselbank 1216

7.2 Werkstück einspannen

7.2 Werkstück einspannen

1. Drechselbank von Stromversorgung trennen. Bevor Sie das Werkstück einspannen, Körnerspitze in den Reitstock montieren.
2. Finden Sie die Mitte des Werkstücks, die Sie entweder mit der Planscheibe oder mit der Mitnehmerspitze befestigen. **ANMERKUNG:** Ein Drechselbank-Spannfutter kann zum Einspannen des Werkstücks ebenfalls verwendet werden. Das Spannfutter muss dem Spindelgewinde M33 x 3.5 entsprechen.
3. Das Werkstück an die Planscheibe oder mit dem Stirnmitnehmer an die Mitte des Werkstücks mit einem Gummihammer befestigen (**ANMERKUNG:** kein Metallhammer verwenden) oder das Werkstück in den Backen des Spannfutters einspannen (Schritt 4 überspringen).

4. Planscheibe oder Stirnmitnehmer in die Spindel setzen. **ANMERKUNG:** Es wird möglicherweise erforderlich, den Reitstock zu entfernen.

5. Reitstock wechseln

6. Pinole durch Drehen des Reitstockhandrads gegen Uhrzeigersinn vollständig lösen.

7. Den Reitstock an das Werkstück so nahe bringen, dass die Körnerspitze ca. 12 mm vom Werkstück entfernt ist.

8. Reitstock mit Exzenterstange fixieren.

9. Reitstockhandrad im Uhrzeigersinn drehen, um die Körnerspitze in der Mitte des Werkstücks zu platzieren. Eine halbe Umdrehung reicht normalerweise aus, hängt jedoch von der Härte des Werkstücks ab.

10. Pinole mit Reitstockhandrad fixieren.

11. Bevor die Maschine an Stromversorgung angeschlossen wird, ist zu überprüfen, ob sich das Werkstück frei dreht, indem die Spindelbedienwalze gedreht wird.

ACHTUNG! Das Werkstück muss ausgewuchtet sein. Nicht ausgewuchtete Werkstücke können stark vibrieren und dadurch Schwierigkeiten verursachen. Beheben Sie alle Abweichungen, bevor das Werkstück eingespannt wird, insbesondere bei Teilen mit scharfen Kanten. Ein ausgewuchtetes Werkstück nimmt keine Drehrichtung an.

Persönlicher Schutz und Sicherheit

Es ist wichtig, diese Bedienungsanleitung zu lesen und diese zu verstehen. Bei der Verwendung dieser Maschine muss unbedingt nach diesen Anweisungen verfahren werden.

7.3 Drechselbank einschalten

1. Vergewissern Sie sich, dass der Antriebsriemen auf die richtige Drehzahlstufe eingestellt ist. Für die Einstellung der Drehzahlstufe siehe Drehzahlstufe des Antriebsriemens ändern
2. Geeignete Schutzvorrichtungen verwenden.
3. Sämtliche Meißel und sonstige Werkzeuge sollen sich in unmittelbarer Nähe der Maschine befinden, sodass Sie greifbar sind, ohne sich über das Werkstück neigen zu müssen.
4. Maschine in die geeignete Steckdose stecken.
5. Die Auswuchtung und Rotation des Werkstücks erneut überprüfen.
6. Drechselbank einschalten.

ACHTUNG! Starten Sie die Drehmaschine niemals mit maximaler Geschwindigkeit mit einem eingespannten Werkstück. Beginnen Sie mit der niedrigsten Geschwindigkeit innerhalb der gewählten Drehzahlstufe. Geschwindigkeit stufenweise erhöhen.

8. Zubehör

Folgendes Zubehör ist für die Revo 1216 Drechselbank vorgesehen. Diese Hinweise sind einzuhalten, um das Zubehör richtig einzustellen. Einige Zubehörteile sind so entwickelt, damit sie mit mehreren Laguna Tools Maschinen verwendet werden können.

IGM LAGUNA Set Bankbettverlängerung/Außendrehvorrichtung 254 mm für Revo 1216 Drechselbank

Code: 151-1216EXT

Kompatibilität: 151-1216

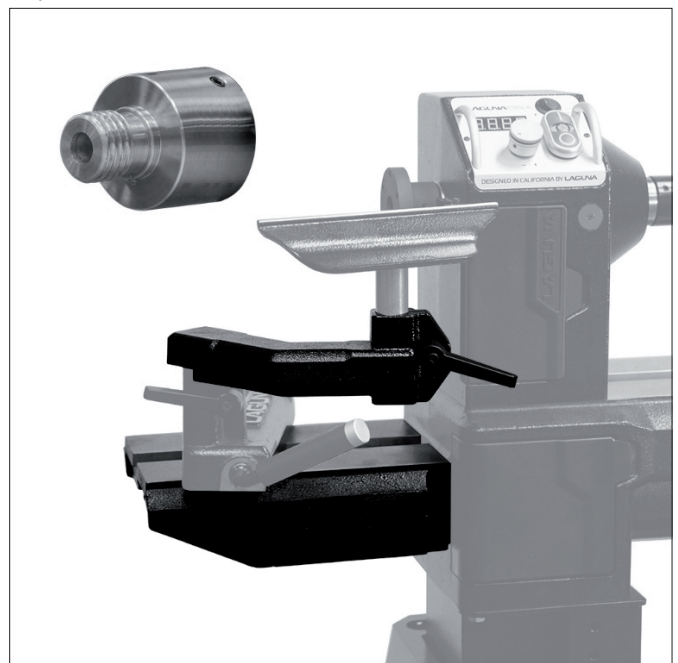


Abb. 15

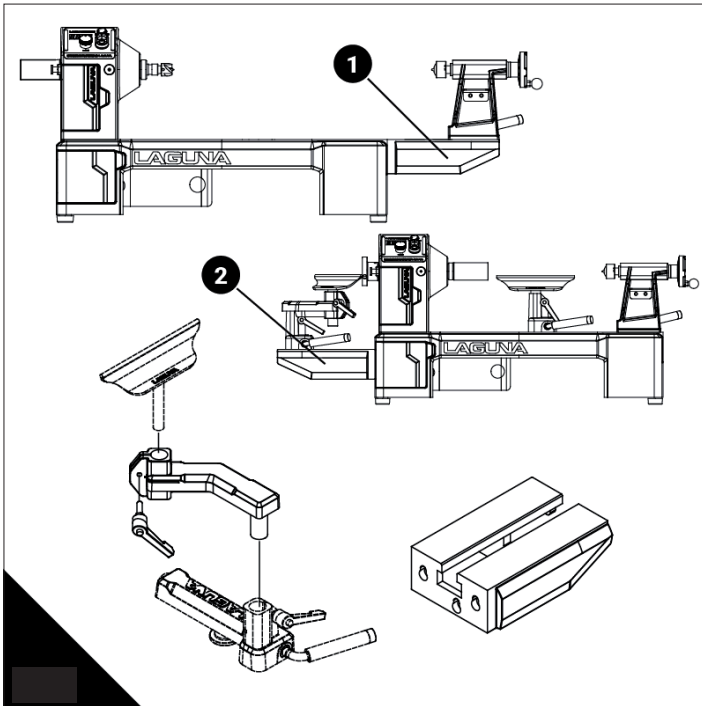


Abb. 16

Abb. 16. (1) Bankbettverlängerung - Verlängerung der Spitzenweite von 393 mm auf 647 mm. (2) Außendrehvorrichtung - erweitert die Drechselbanklänge an der linken Seite um 406 mm.

Die Drechselbank verfügt über eine Vorwärts- und Rückwärtsdrehung der Spindel sowie über eine Doppelgewindespindel, die das Drechseln auf beiden Seiten der Drechselbank ermöglicht. Der Benutzer kann wählen, ob er die Kapazität von Mitte zu Mitte um 254 mm erweitern oder seine Drechselbank für das Drechseln an der linken Seite (Außendrehvorrichtung) ausrüsten möchte.

Lieferumfang:

Das Set für Bettverlängerung besteht aus 3 Teilen: 254 mm Gussverlängerung die an der rechten oder linken Seite der Drechselbank montiert werden kann. Verlängerung für die Werkzeugauflage. Spindelanschluss, der Verwendung eines M33 x 3,5 mm Spannftiters ermöglicht.

ACHTUNG! Beim Drechseln an der linken Seite der Drechselbank muss ein beidseitiges Spannftiter mit mitgelieferten Schrauben verwendet werden. Um an der linken Seite der Drechselbank drechseln zu können, sind stets Schrauben an der Planscheibe festzuziehen oder ein Spindelanschluss / die Spindel zu befestigen.

Set Revo 1216 Bettverlängerung montieren

WARNUNG! Maschine von Stromversorgung trennen!

TIPP Schrauben nicht zu fest anziehen, um Überdrehen zu vermeiden.

TIPP Die Verlängerung der Handauflage (2.2) und der Spannhebel (2.4) werden nur beim Drechseln aus der linken Seite der Drechselbank verwendet.

Erforderliche Werkzeuge: Sechskantschlüssel

Empfehlung

Es ist wahrscheinlich, dass Ihre Maschine von einem Dritten geliefert wird. Sie müssen stets die vom Fahrer übergebenen Verpackungs-, Rechnungs- und Transportdokumente überprüfen, bevor Sie eine neue Maschine auspacken. Überprüfen Sie die Verpackung und die Maschine auf sichtbare Beschädigung.

Wenn durch den Transport Schäden entstanden sind, notieren Sie die einzelnen Schäden auf dem Frachtbrief oder lehnen Sie die Sendung ab. Rufen Sie sofort das Geschäft an, wo die Maschine gekauft wurde.

1. Nehmen Sie niemals eine Sendung an, die beschädigt oder unvollständig ist, ohne darüber die Transportgesellschaft und das Geschäft, wo die Maschine gekauft wurde, zu informieren.

Untergestell auspacken

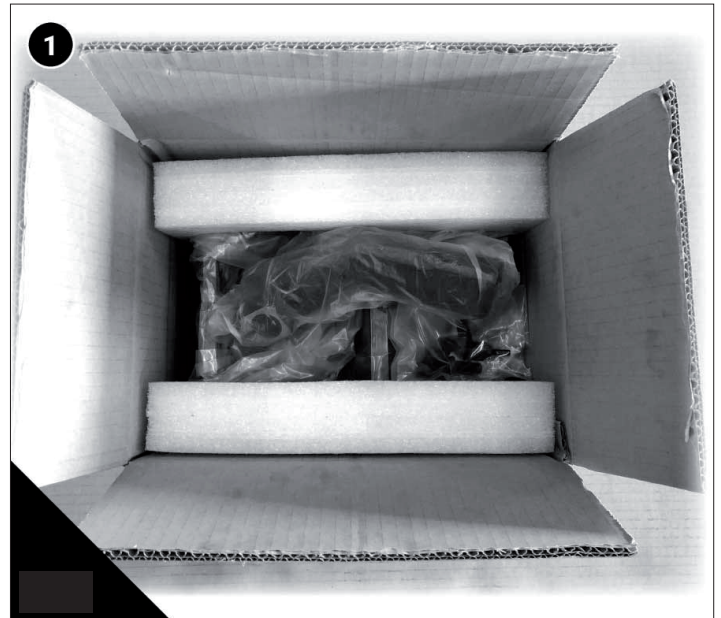


Abb. 17

Abb. 17. IGM LAGUNA Set Bettverlängerung 254 mm für Revo 1216 Drechselmaschine (1) Inhalt der Transportverpackung in der Kiste. (2) Ausgepackter Kisteninhalt. (2.1) Bettverlängerung 254 mm. (2.2) Verlängerung für die Werkzeugauflage. (2.3) Schrauben. (2.4) Spannhebel. (2.5) Spindelanschluss.

Maschine vorsichtig auspacken und alle deren Teile herausnehmen. Auspackungshinweise:

1. Vorsicht beim Schneiden der Kiste. Ein zu tiefer Schnitt kann Kratzer an der Maschine hinterlassen.

Bevor sie die Maschine einstellen, bereiten Sie sich alle notwendigen Werkzeuge vor.

Inhalt der Transportverpackung (Set Bettverlängerung 254mm)

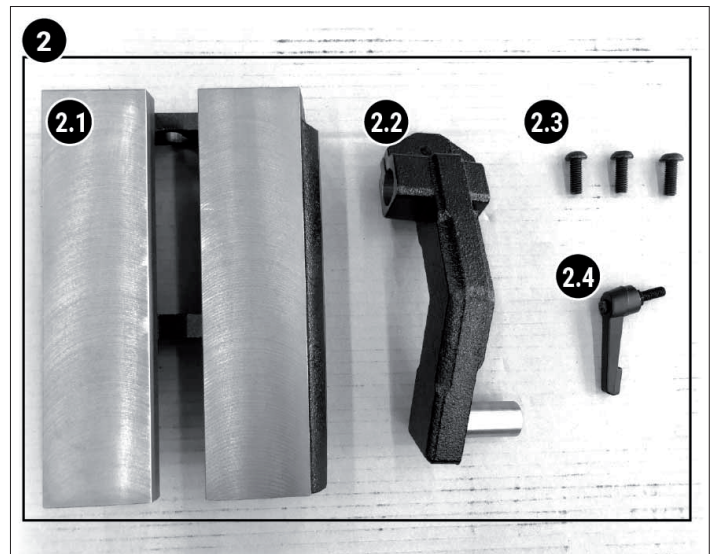


Abb. 18



Abb. 19

Abb. 17 - Abb. 19 IGM LAGUNA Set Bettverlängerung 254 mm für Revo 1216 Drechselmaschine auspacken. (1) Inhalt der Transportverpackung in der Kiste. (2) Inhalt der Verpackung. (2.1) Bettverlängerung 254 mm. (2.2) Verlängerungszapfen für die Werkzeugauflage. (2.3) Schrauben. (2.4) Spannhebel. (2.5) Spindelanschluss.

Ersatzteilliste

Position	Bezeichnung	Beschreibung
2.1	Bettverlängerung	Verlängert die Länge des Drechselbankbettes oder kann an der linken Seite als Außendrehvorrichtung genutzt werden.
2.2	Verlängerung für die Werkzeugauflage	Wird ausschließlich bei Verwendung als Außendrehvorrichtung verwenden, um die richtige Position der Werkzeugauflage zu gewährleisten.
2.3	Schrauben	Zur Befestigung der Außendrehvorrichtung/Bettverlängerung an der linken oder rechten Seite der Drechselbank.
2.4	Spannhebel	fixiert die Werkzeugauflage (2.2).
2.5	Spindelanschluss	Spindelanschluss M33 x 3,5 mm

Verfahren

1. Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist und nicht eingeschaltet werden kann.
2. Indem Sie den Exzentrerspannhebel lösen, den Reitstock und die Handauflage von der rechten Seite der Drechselbank vorsichtig herausschieben.

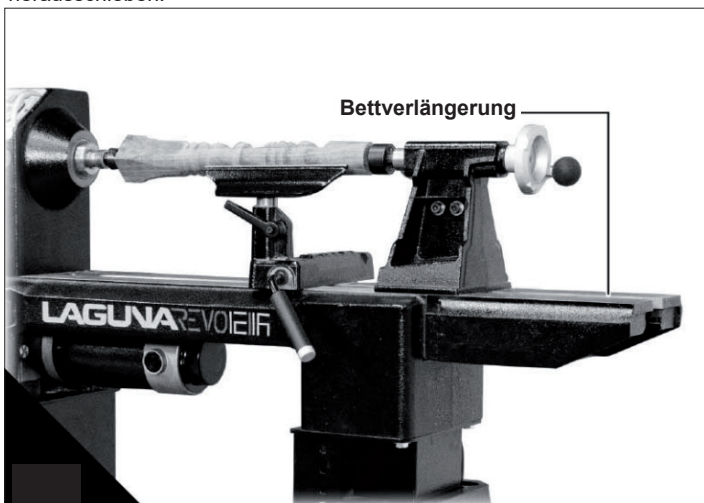


Abb. 20

3. Die Gewinde für die Schrauben sind vorgebohrt. Alle 3 Schrauben (Pos. 2.3) leicht anziehen und die Bettverlängerung aus der rechten Seite einschieben.

4. Handauflage und Reitstock zurücksetzen. Den Reitstock so positionieren, dass sich eine Hälfte auf dem Bankbett und eine Hälfte auf der Bettverlängerung befindet (Abb. 20). Bankbett und Verlängerung ausrichten und Schrauben festziehen.

Außendrehvorrichtung (Bettverlängerung links):

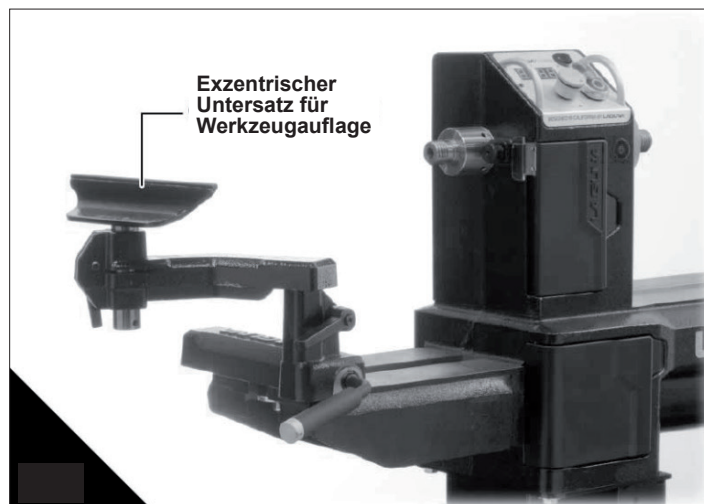


Abb. 21

5. Reitstock an einen sicheren Ort platzieren, am besten zurück auf die rechte Seite der Drechselbank.
6. Die Gewinde für die Schrauben sind vorgebohrt. Alle 3 Schrauben (Pos. 2.3) leicht anziehen und anschließend die Bettverlängerung (Außendrehvorrichtung) an der linken Seite einschieben.
7. Bedienwalze der Spindel oder Planscheibe von der linken Seite des Spindelstocks entfernen.
8. Spindelanschluss-Schrauben lösen, Spindel arretieren und Spindelanschluss verschrauben (Pos. 2.5).
9. Exzentrischen Untersatz für Werkzeugauflage auf die Außendrehvorrichtung (links) einführen.
10. Verlängerungszapfen für die Werkzeugauflage (Pos. 2.2.) in den Stützen des exzentrischen Untersatzes einführen.
11. Spannhebel (Pos. 2.4) in den Verlängerungszapfen der Werkzeugauflage (Pos. 2.2) montieren.
12. Werkzeugauflage in den Verlängerungszapfen (Pos. 2.2) einführen.

IGM LAGUNA Untergestell für Revo 1216 Drechselbank

Code: 151-1216STA

Kompatibilität: 151-1216



Abb. 22

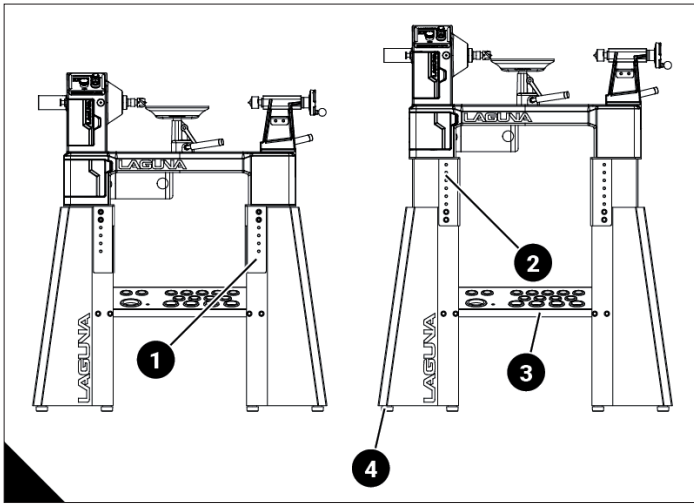


Abb. 23

Abb. 23: Untergestell für Revo 1216 Drechselbank Umfasst:
höhenverstellbares Untergestell und Werkzeug-Ablagefach.
 (1) Niedrigste Position 990 mm (vom Fußboden zur Spindel).
 (2) Höchste Position 1143 mm. (3) Ablagefach für Werkzeuge -
 Planscheibe, Stirnmitnehmer, Körnerspitze, Auswurfstange, 9
 Löcher 25mm für Meißel, 4 Löcher 34 mm für größere Werkzeuge. (4)
 Gummifüße.

Montage des Untergestells für Revo 1216 Drechselbank

WARNUNG! Maschine von Stromversorgung trennen!
ACHTUNG! Die Montage des Untergestells muss mit zwei Personen
 durchgeführt werden. TIPP Schrauben nicht zu fest anziehen,
 um Überdrehen zu vermeiden. Erforderliche Werkzeuge: Zweite
 Person, Sechskantschlüssel 6 mm, Kreuzschraubenzieher und
 Doppelmaulschlüssel 12/14 mm.

Empfehlung

Es ist wahrscheinlich, dass Ihre Maschine von einem Dritten geliefert
 wird. Sie müssen stets die vom Fahrer übergebenen Verpackungs-,
 Rechnungs- und Transportdokumente überprüfen, bevor Sie eine neue
 Maschine auspacken.
 Vergewissern Sie sich, dass die Verpackung oder Maschine keine
 sichtbare Beschädigung aufweist. Wenn durch den Transport Schäden
 entstanden sind, notieren Sie die einzelnen Schäden auf dem Frachtbrief
 oder lehnen Sie die Sendung ab. Rufen Sie sofort das Geschäft an, wo
 die Maschine gekauft wurde.
 1. Nehmen Sie niemals eine Sendung an, die beschädigt oder
 unvollständig ist, ohne darüber die Transportgesellschaft und das
 Geschäft, wo die Maschine gekauft wurde, zu informieren.

Untergestell auspacken

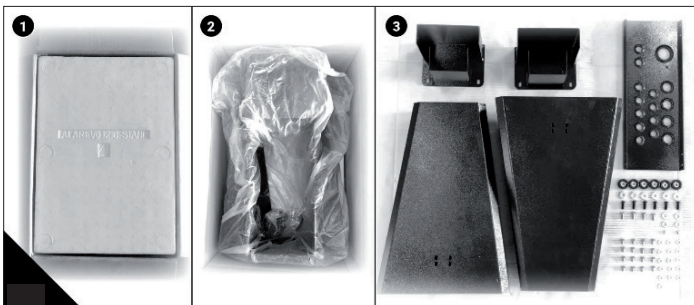


Abb. 24

Abb. 24: Untergestell für Revo 1216 Drechselbank auspacken. (1)
Inhalt der Transportverpackung in der Kiste. (2) Untergestell in der
Kiste. (3) Ausgepackter Kisteninhalt.

Maschine vorsichtig auspacken und alle deren Teile herausnehmen.
 Auspackungshinweise:
 1. Vorsicht beim Schneiden der Kiste. Ein zu tiefer Schnitt kann Kratzer
 an der Maschine hinterlassen.
 2. Bevor sie die Maschine einstellen, bereiten Sie sich alle notwendigen
 Werkzeuge vor. Ersatzteilliste

Ersatzteilliste

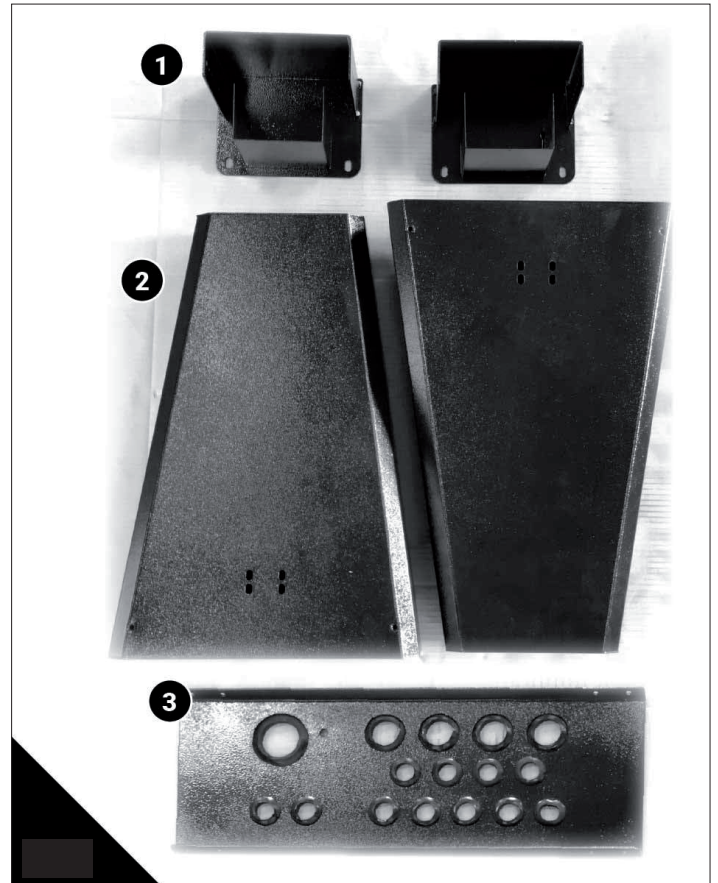


Abb. 25

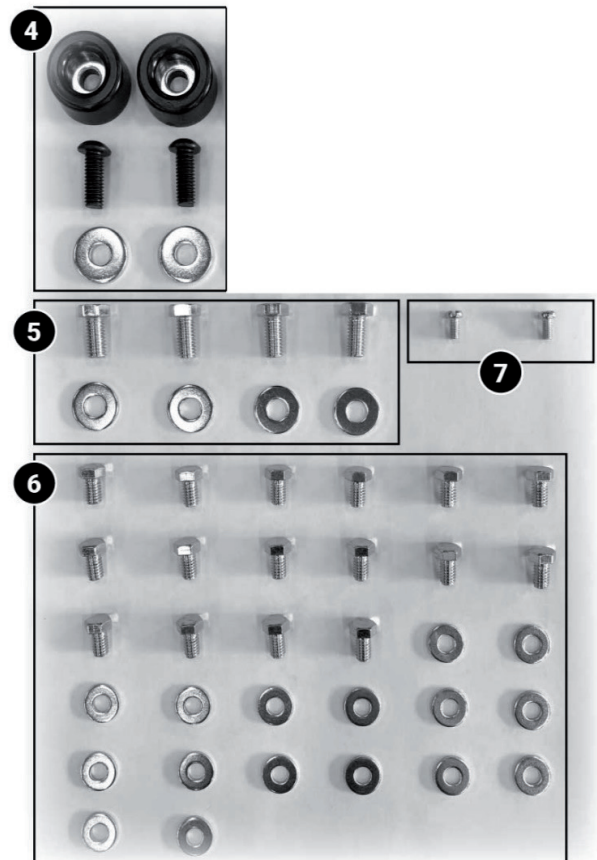


Abb. 26

Abb. 26: Liste der Teile des Untergestells für Revo 1216
Drechselbank. (1) Einstellbare Teile des Untergestells. (2) Bein des
Untergestells. (3) Werkzeug-Ablagefach. (4) Gummifüße, Schrauben
und Unterlegscheiben. (5) Schrauben und Unterlegscheiben für
Befestigung der Drechselbank. (6) Schrauben und Unterlegscheiben
für die Montage. (7) Schrauben für Höheneinstellung.

Position	Bezeichnung	Beschreibung
1	Einstellbare Teile des Untergestells	Teil zwischen den Beinen des Untergestells und der Drechselbank. Dienen zur Höheneinstellung.
2	Bein des Untergestells	Stahlbein des Untergestells. Mit vorgebohrten Löchern zur Befestigung der Drechselbank. TIPP Die Beine sind nicht gleich! Die Löcher zur Montage des Werkzeug-Ablagefachs sind nicht in gleicher Höhe. Die niedriger befindlichen Löcher müssen vorne sein.
3	Werkzeug-Ablagefach	Bessere Stabilisierung des Untergestells. Zum Ablage von 13 Meißeln/Drechselseisen und sonstiger Werkzeuge.
4	Gummifüße / Schrauben / Unterlegscheiben.	Für Untergestellbeine zur Reduzierung von Maschinenvibration.
5	Schrauben und Unterlegscheiben	Zur Befestigung der Drechselbank auf das Untergestell.
6	Schrauben und Unterlegscheiben für die Montage des Untergestells	Zur Montage des Untergestells (Ablagefächer und Beine).
7	Schrauben zur Höheneinstellung der Drechselbank	Zur Höheneinstellung.

Verfahren

1. Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist und nicht eingeschaltet werden kann.
2. Gummifüße von der Drechselbank entfernen. Insgesamt werden Sie 6 Gummifüße, 6 Schrauben und 6 Unterlegscheiben haben.
3. Gummifüße (Pos. 4) an die Beine (Pos. 2) schrauben.

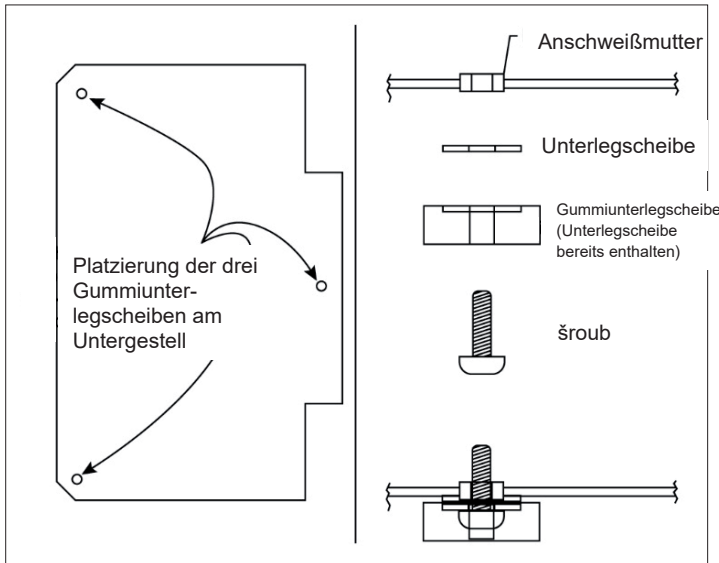


Abb. 27

4. Linkes und rechtes Bein unterscheiden. In jedem Bein gibt es 4 Löcher zur Montage des Ablagefachs. Die oberen Löcher müssen zur Rückseite der Maschine orientiert sein, die unteren hingegen zum Bediener. Ablagefach in Richtung zum Bediener montieren.
5. Ablagefach in die richtige Richtung montieren (Pos. 3). Der Rand des Ablagefachs sollte nicht sichtbar sein. Auf der Abbildung L017 ist das Ablagefach umgedreht. Bei einem richtig montierten Fach sollte sich das größte Loch (für die Planscheibe) links unten in Richtung zum Bediener befinden.
6. Verschrauben Sie die Untergestellbeine und das Werkzeug-Ablagefach. Verwenden Sie dazu 8 Schrauben und Unterlegscheiben (Pos. 6). Alle Schrauben sind erst am Montageende festzuziehen. TIPP Das Untergestell wird nicht stabil, solange darauf die Drechselbank nicht befestigt ist. Nachdem die Drechselbank befestigt und die entsprechende Höhe gewählt wird, wird das Untergestell sehr stabil.
7. Die einstellbaren Teile des Untergestells (Pos. 1) an die Beine mit den restlichen Schrauben und Unterlegscheiben schrauben. Alle Schrauben sind erst am Montageende festzuziehen. TIPP Es ist am einfachsten, wenn die Endhöhe gleich eingestellt wird. Sie kann auch später geändert

werden.

8. Schrauben zur Absicherung der Drechselbank (Pos. 7) vorsichtig anschrauben. Diese Schrauben verhindern, dass der Bediener die Drechselbank aus dem Untergestell zieht.
9. Mithilfe einer zweiten Person die Drechselbank auf das Untergestell heben. Drechselbank auf das Untergestell befestigen. ACHTUNG! Eine Person sollte die stabile Position der Drechselbank überwachen, während die andere die Schrauben mit Unterlegscheiben anschraubt.
10. Alle Schrauben festziehen.
11. Zur Gewährleistung eigener Sicherheit ist die Drechselbank vom Untergestell zu entfernen, wenn Höhe geändert werden soll.
12. Schrauben nicht zu fest anziehen, um Überdrehen zu vermeiden.

WICHTIG: Wenn die Drechselbank nicht Waage ist

1. Überprüfen, ob die Drechselbank richtig montiert ist.
2. Überprüfen, ob der Fußboden eben ist.
3. Alle 16 Schrauben (Pos. 6) lösen, die die einstellbaren Teile des Untergestells und das Ablagefach halten.
4. Schrauben wieder festziehen.

WICHTIG: Wenn Sie das Mobile Untergestell verwenden, entfernen Sie die 2 Gummifüße, die sich näher an die Stationärräder befinden.

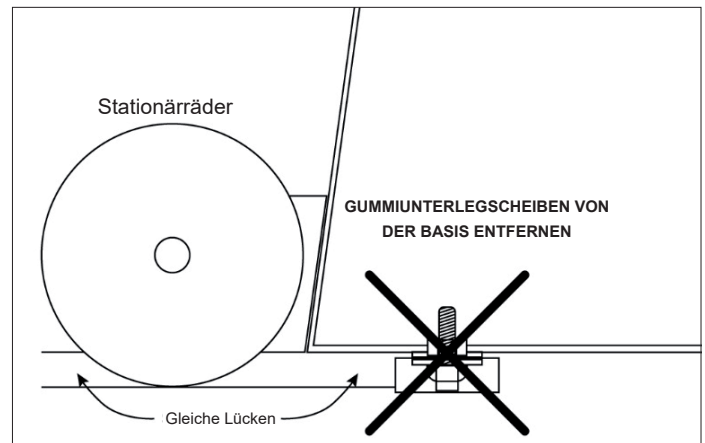


Abb. 28

FAQ

Frage: Wie ist der Höhenbereich mit diesem Ständer?

Antwort: Das Revo 1216 Untergestell kann in 7 verschiedene Höhen von 990 mm (39") bis 1143 mm (45") eingestellt werden.

Frage: Ist auch ein mobiles Untergestell Bestandteil dieses Untergestells?

Antwort: Nein, das Untergestell wird mit Standardgummifüßen geliefert.

IGM LAGUNA Mobiles Untergestell für 1412-14BX-1216

Code: 151-1412MBA

Kompatibilität: 151-1216STA, 151-1412, 151-14BX

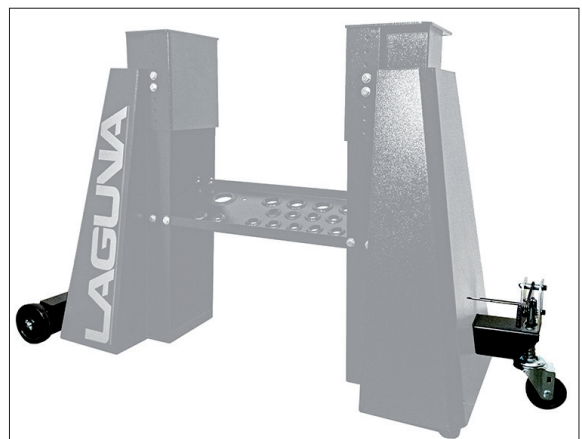


Abb. 29

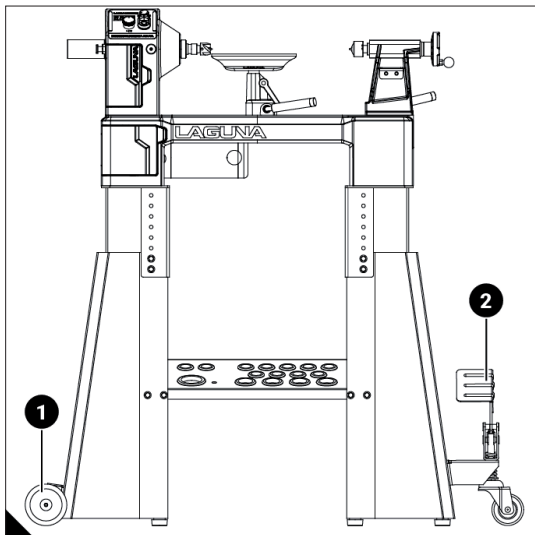


Abb. 30

Abb. 30: Untergestell für Revo 1216 Drechselbank (1) Nicht drehbare Räder. (2) Drehrad.

Montage des mobilen Untergestells

WARNUNG! Maschine von Stromversorgung trennen!

TIPP Schrauben nicht zu fest anziehen, um Überdrehen zu vermeiden.

TIPP Das Untergestell für Revo 1216 Drechselbank muss gekauft werden, damit das mobile Untergestell verwendet werden kann.

Empfehlung

Es ist wahrscheinlich, dass Ihre Maschine von einem Dritten geliefert wird. Sie müssen stets die vom Fahrer übergebenen Verpackungs-, Rechnungs- und Transportdokumente überprüfen, bevor Sie eine neue Maschine auspacken. Vergewissern Sie sich, dass die Verpackung oder Maschine keine sichtbare Beschädigung aufweist. Wenn durch den Transport Schäden entstanden sind, notieren Sie die einzelnen Schäden auf dem Frachtbrief oder lehnen Sie die Sendung ab. Rufen Sie sofort das Geschäft an, wo die Maschine gekauft wurde. 1. Nehmen Sie niemals eine Sendung an, die beschädigt oder unvollständig ist, ohne darüber die Transportgesellschaft und das Geschäft, wo die Maschine gekauft wurde, zu informieren.

Untergestell auspacken

Maschine vorsichtig auspacken und alle deren Teile herausnehmen.

Auspackungshinweise:

1. Vorsicht beim Schneiden der Kiste. Ein zu tiefer Schnitt kann Kratzer hinterlassen.
2. Bevor sie die Maschine einstellen, bereiten Sie sich alle notwendigen Werkzeuge vor.

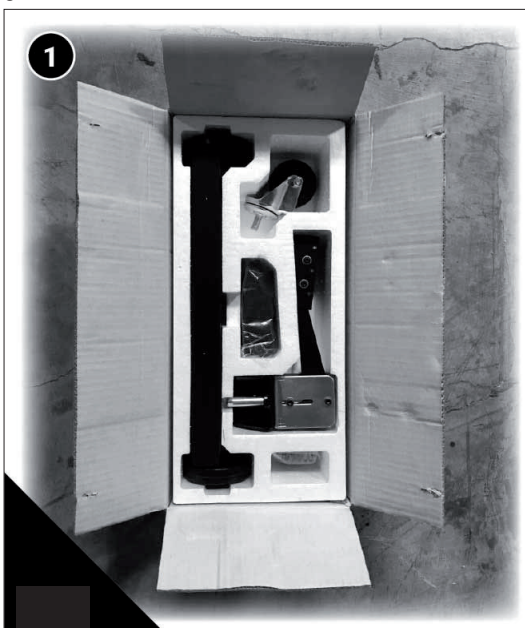


Abb. 31

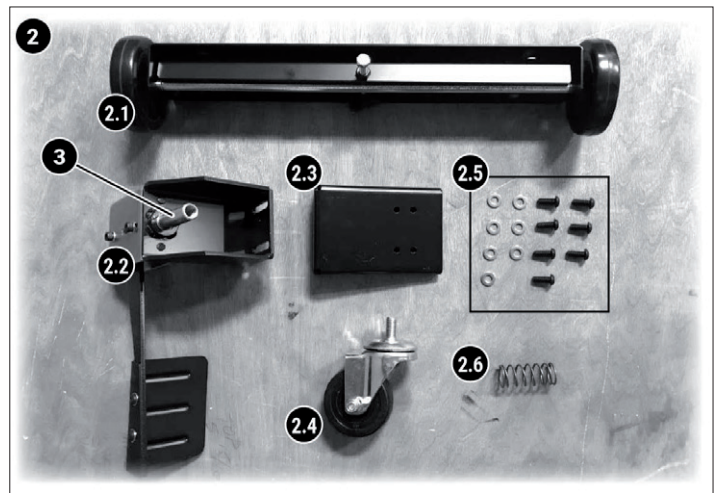


Abb. 32

Abb. 32: Auspacken (1) Kisteninhalt. (2) Ausgepackter Kisteninhalt. (2.1) Stationärräder. (2.2) Fußhebel. (2.3) Stützplatte. (2.4) Drehrad. (2.5) Schrauben und Unterlegscheiben. (2.6) Fußhebelfeder. (3) Drehachse.

Ersatzteilliste

Position	Bezeichnung	Beschreibung
2.1	Stationärräder	Können an der linken oder rechten Seite montiert werden. Sind so anzubringen, dass beim Betätigen des Fußhebels die Maschine vom Boden angehoben wird.
2.2	Fußhebel	Kann an der linken oder rechten Seite montiert werden. Ist so anzubringen, dass beim Betätigen des Fußhebels die Maschine vom Boden angehoben wird.
2.3	Stützplatte	An das Rad mit Fußhebel (von innen) montiert.
2.4	Drehrad	An den Fußhebel montiert (2.2).
2.5	Schrauben und Unterlegscheiben	Schrauben und Unterlegscheibe zur Montage der Räder an das Untergestell
2.6	Fußhebelfeder	Wird zwischen das Drehrad (2.4) und den Fußhebel eingelegt.
3	Drehachse	Drehachse, in die die Feder (2.6) und das Drehrad (2.4) eingesetzt werden.

Verfahren

Erforderliche Werkzeuge: Sechskantschlüssel, Doppelmaulschlüssel Nicht drehbare Räder montieren

1. Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist und nicht eingeschaltet werden kann.
2. Stationärräder (Pos. 2.1) entweder an die linke oder an die rechte Seite des Untergestells mit 2 Schrauben und Unterlegscheiben montieren. TIPP Nach eigenem Ermessen wählen Sie die günstigere Seite für die Montage der Stationärräder. Meistens ist es günstig, das Drehrad rechts und die Stationärräder links zu haben.
3. 2 Gummiunterlegscheiben entfernen, die sich am nächsten zu den Stationärrädern befinden.
4. Überprüfen Sie, dass die Räder den Fußboden berühren und in gleicher Höhe sind.

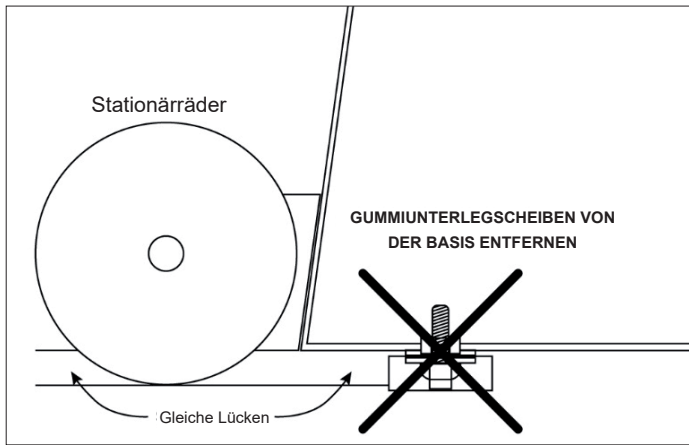


Abb. 33

Drehrad montieren

Das Drehrad wird in der folgenden Reihenfolge montiert: Stützplatte, Untergestellbein, Fußhebel. Schrauben in die Stützplatte schrauben. Die Stützplatte wird von innen des Beins montiert, wo die Stationärräder nicht sind.

5. Feder (Pos. 2.6) auf die Drehachse (Pos. 3) einführen. Drehrad (Pos. 2.4) auf die Drehachse anschrauben.
6. Drehrad mit dem Doppelmaulschlüssel festziehen.
7. Fußhebel lösen.
8. Eine Schraube in das Loch im Fußhebel einführen.
9. Stützplatte, Untergestellbein und Fußhebel miteinander verbinden. Von Hand anziehen.
10. Auch die restlichen Schrauben (Pos. 2.5) von Hand anziehen. TIPP Es wird eine zusätzliche Schraube geliefert.
11. Wenn der Fußhebel nicht betätigt ist, sollte sich das Drehrad ungefähr in der gleichen Höhe befinden wie die Gummiauferlegschleiben des Untergestells. Alle Schrauben festziehen.

FAQ

Frage: Hat das mobile Untergestell eine Auswirkung auf die Höhe der Drechselbank?

Antwort: Nein, die Stationärräder werden immer am Fußboden anliegen, jedoch nur auf der gleichen Höhe wie der Fußhebel. Wenn der Fußhebel getätigt wird, die Drechselbank lehnt sich an das Rad und kann frei bewegt werden.

Wenn der Fußhebel gelöst wird, die Maschine wird wieder auf dem Fußboden liegen.

IGM LAGUNA Halogenlampe für Revo1836-1412-14BX-18BX

Code: 151-1836L

Kompatibilität: 151-1836, 151-18BX, 151-1216, 151-141-2, 151-14BX
L-Halter für Lichtanschluss am Spindelstock ist im Lieferumfang nicht enthalten. Fragen Sie nach Möglichkeiten Ihren Händler:

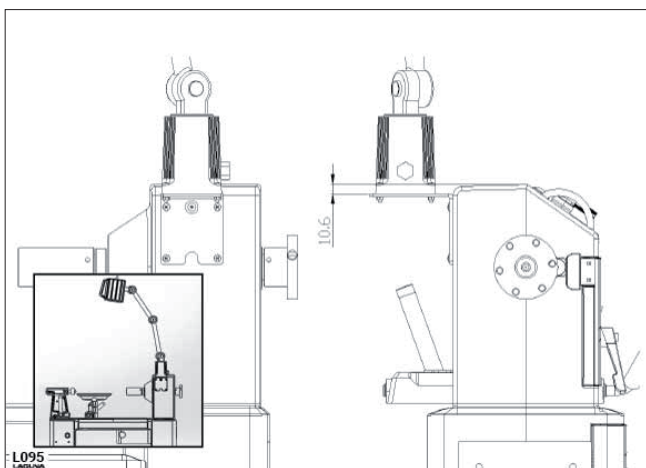


Abb. 34

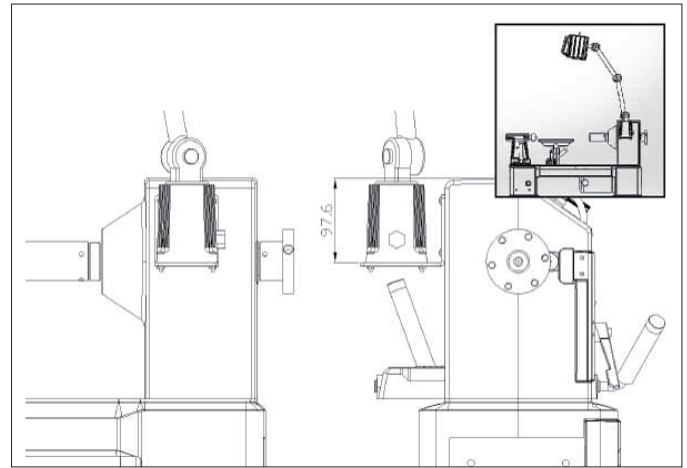


Abb. 35

9. Instandhaltung

WARNUNG! Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank von Stromversorgung getrennt ist, bevor Sie Einstellungen und Wartungsarbeiten vornehmen.

WARNUNG! Soweit Sie Zweifel bezüglich des beschriebenen Verfahrens haben, suchen Sie Fachhilfe aus. Versuchen Sie kein Verfahren, von dem Sie vermuten, dass es gefährlich sein könnte oder zu dem Sie sich nicht genug physisch kompetent fühlen.

WARNUNG! Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Maschine auspacken. Die Bänder sind gespannt und können Verletzungen verursachen.

ACHTUNG! Die Maschine ist sehr schwer. Versichern Sie sich, dass Sie genügend Personen zur Verfügung haben, um die Drechselmaschine zusammenzubauen.

TIPP Infolge gründlicher Tests kann sich Sägemehl in oder um Ihre neue Maschine befinden.

Allgemeine Anweisungen

Maschine sauber halten. Nach der Arbeit ist die Maschine stets zu reinigen. Holz ist feucht. Wenn Sägemehl oder Hobelspäne von der Maschinenoberfläche nicht entfernt werden, wird die Maschine korrodieren. Es wird empfohlen, ausschließlich Schmierstoffe auf Teflonbasis zu verwenden. Gewöhnliches Öl zieht Staub und Schmutz an. Teflonschmierstoffe neigen zum Austrocknen und ziehen weniger Schmutz und Sägemehl an. Regelmäßig überprüfen, ob alle Schrauben und Muttern festgezogen sind.

Antriebsriemen

Der Antriebsriemen sollte viele Jahre halten (abhängig von Verwendung), aber sollte auf Risse oder allgemeinen Verschleiß regelmäßig überprüft werden. Sollten Sie jegliche Beschädigung entdecken, Antriebsriemen austauschen.

Lager

Alle Lager sind abgedichtet und brauchen keine Wartung. Wenn ein Lager fehlerhaft ist, austauschen.

Korrosion

Die Drechselbank ist aus Stahl und Guss hergestellt. Alle blanken Oberflächen sind korrosionsanfällig, wenn sie nicht geschützt sind. Um diese zu schützen, ist es ratsam die Drechselbank mit Wachs oder einem Schmierstoff auf Teflonbasis zu behandeln.

Antriebsriemen und Lager austauschen

WARNUNG! Maschine von Stromversorgung trennen!

TIPP Schrauben nicht zu fest anziehen, um Überdrehen zu vermeiden.

TIP Schrauben entfernen, bevor der Antriebsriemen demontiert wird.

WARNUNG! Der Austausch von Antriebsriemen und Lagern ist anspruchsvoll. Bei Bedarf wenden Sie sich an eine zugelassene Servicewerkstatt.

Spindelstock demontieren und ihn in die Servicewerkstatt mitnehmen.

1. Maschine von Stromversorgung trennen!
2. Untere Abdeckung öffnen und Riemenspannungsnockengriff lösen.
3. Riemen von der Motor-Riemenscheibe (unten) entfernen.

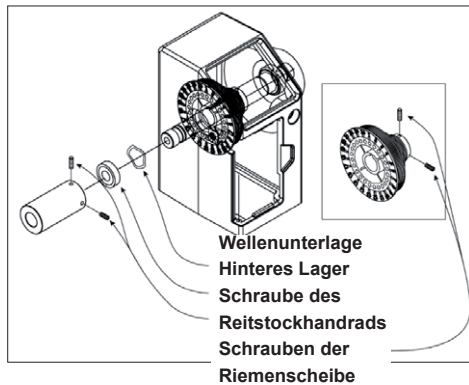


Abb. 36

4. Beide Schrauben vom Reitstockhandrad entfernen.
 5. Reitstockhandrad von der Spindel entfernen, indem die Spindelarretierung gelöst wird und Reitstockhandrad gegen Uhrzeigersinn gedreht wird.
 6. 2 Schrauben am oberen Teil des Antriebsriemens lösen.
 7. Verwenden Sie einen Holzdom oder ein Aluteil, um die Spindel vom Reitstock auszustoßen. Auf jeden Fall verwenden Sie ein Material, das weicher ist als die Spindel, sonst kann die Spindel beschädigt werden. Riemen von der Spindel vorsichtig herausnehmen.
 8. Nun können der Antriebsriemen oder die Lager ausgetauscht werden.
 9. Für die Montage in umgekehrter Reihenfolge verfahren.
- TIPP** Zwischen der rechten Seite der Motor-Riemenscheibe (oben) und dem schwarzen Magnetrings befindet sich eine Wellenscheibe. Der schwarze Magnetrings sitzt auf der Schulter der Spindel. Dies ist wichtig für die Erfassung der Spindeldrehzahl. Überprüfen Sie, dass der obere Teil der Riemenscheibe auf die Wellenunterlage drückt. Wenn nicht, könnte der Magnetrings aus der Spindel herunterrutschen, während die Schrauben der oberen Riemenscheibe angezogen werden. Dies kann zu ungenauen Spindeldrehzahl-Angaben auf dem Bedienpanel führen.
- TIPP** Reitstockhandrad nur von Hand anziehen.

Drehselbank kann nicht gestartet werden.

1. Prüfen, ob sich der Ein-/Ausschalter in der richtigen Position befindet.
2. Prüfen, ob das Netzkabel in die Steckdose eingesteckt ist.
3. Prüfen, ob Stromversorgung vorliegt (Leistungsschutzschalter zurücksetzen).
4. Maschine von Stromversorgung trennen und prüfen ob die Verbindung an die Steckdose richtig ist. Prüfen, ob die Gummiisolation genügend isoliert ist und den richtigen Anschluss nicht beeinträchtigt. Prüfen, dass alle Schrauben ordnungsmäßig festgezogen sind.

Maschine kann nicht gestoppt werden.

Es handelt sich um eine sehr rare Erscheinung. Die Maschine ist mit einer Reihe von Sicherheitseinrichtungen ausgestattet, die diese Erscheinung verhindern. Sollte dies doch vorkommen und Sie sind nicht in der Lage, den Fehler zu beheben, suchen Sie Fachhilfe aus. Die Maschine muss von Stromversorgung getrennt und darf nicht gestartet werden, solange die Störung nicht behoben ist. 1. Defekter Ein-/Aus-Schalter Ein-/Aus-Schalter austauschen.

Motor versucht zu starten, dreht aber nicht.

1. Maschine trennen und die Spindel von Hand drehen. Wenn die Spindel nicht gedreht werden kann, finden Sie heraus, warum sie eingeklemmt ist.
2. Defekter Betriebskondensator. Betriebskondensator austauschen.
3. Defekter Motor. Motor austauschen.
4. Stromleitung überlastet. Überlastung reparieren.
5. Zu niedrige Spannung. Spannung anpassen.

Pfeif- oder Quietschgeräusche.

1. Lager überprüfen.
2. Antriebsriemen auf richtige Spannung überprüfen.

Spindel wird beim Arbeiten langsamer.

1. Stumpfe Werkzeuge. Werkzeug austauschen oder schärfen lassen.
2. Zu hohe Geschwindigkeit des bearbeiteten Werkstoffs. Werkstoff langsamer vorschieben.
3. Öl oder Schmutz am Antriebsriemen. Antriebsriemen reinigen oder austauschen.
4. Gelöster Antriebsriemen. Antriebsriemen wieder spannen.

Maschine vibriert.

1. Maschine ist auf dem Fußboden unkorrekt ausgerichtet. Maschine ausrichten.
2. Beschädigter Antriebsriemen. Antriebsriemen austauschen.
3. Nicht richtig ausgerichtetes Werkstück. Geschwindigkeit reduzieren/

Werkstück ausrichten.

4. Beschädigte Riemenscheibe. Riemenscheibe austauschen.
5. Verschlissene Lager der Spindel. Lager austauschen.

Digitalanzeige meldet einen Fehler.

Err1: Überstrommodus

Wenn der Betriebsstrom des Motors 30 Sekunden lang 10 A überschreitet, die Drehselbank wird in den Schutz-Überstrommodus geschaltet. Der Überstrommodus stoppt den Motor sofort und auf dem Display wird Err1 angezeigt.

Verwenden Sie die Drehmaschine nicht beim Rückwärtsdrehen im niedrigsten Drehzahlbereich der Riemenscheibe (langsam: 50-100; mittelmäßig: 325-425; schnell 650-950 U/Min), bei dieser Drehzahl tritt ein Überstrommodus auf.

So geben Sie den Überstrommodus frei:

- Taste STOPP drücken.
- Taste START drücken. Kontrollpanel startet erneut den Motor.

Err2: Motorfehlermodus

Wenn der Motor nach dem Drücken der Taste START und nach 25 Sekunden nicht läuft, wird die Drehselbank in den Motorfehlermodus geschaltet.

Der Motorfehlermodus stoppt den Motor sofort und auf dem Display wird Err2 angezeigt.

So geben Sie den Motorfehlermodus frei:

- Taste STOPP drücken.
- Taste START drücken. Kontrollpanel startet erneut den Motor.

Err3: Spindelfehlermodus

Wenn die Spindel nach dem Drücken der Taste START binnen 30 Sekunden nicht dreht, wird die Drehselbank in den Spindelfehlermodus geschaltet.

Der Spindelfehlermodus stoppt den Motor sofort und auf dem Display wird Err3 angezeigt.

So geben Sie den Spindelfehlermodus frei:

- Drücken Sie die STOP-Taste und entriegeln Sie den Spindel.
- Taste START drücken. Kontrollpanel startet erneut den Motor.

Schaltung

SPANNUNG. Stellen Sie vor dem Anschließen dieser Maschine an die Stromversorgung sicher, dass die Spannung der auf dem Typenschild des Geräts angegebenen Spannung entspricht. **SCHALTEN SIE BEI ZWEIFELN DIE MASCHINE NICHT EIN.** Die Verwendung der Maschine mit einer anderen Spannung als der auf dem Typenschild angegebenen kann zu Schäden an den elektrischen Komponenten der Maschine führen, wodurch anschließend die Gewährleistung erlischt.

LEISTUNGSSCHUTZSCHALTER. Überprüfen Sie auch, ob das Netzteil mit einem geeigneten Leistungsschutzschalter und Stecker gemäß den örtlichen elektrischen Vorschriften ausgestattet ist. Überprüfen Sie zuerst den Motorschild, um den maximalen FLA Strom der Maschine zu ermitteln. Wenn dieser verschlissen ist oder fehlt, siehe Technische Daten. Bei Zweifeln bei der Auswahl des richtigen Leistungsschutzschalters wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft.

STROMSCHLAG. 152/5000Es ist äußerst gefährlich, an stromführenden Leitern und anderen elektrischen Systemen zu arbeiten, die an eine Stromquelle angeschlossen sind.

Vergewissern Sie sich, dass die Maschine von Stromversorgung getrennt ist, bevor Sie Einstellungen und Wartungsarbeiten vornehmen.

Motorschaltung: Die Informationen in diesem Handbuch waren zum Zeitpunkt des Drucks aktuell, können jedoch von der Abbildung auf Ihrem Gerät abweichen.

Verwenden Sie den mitgelieferten Schaltplan IMMER mit der Maschine oder dem Motor (unter der elektrischen Abdeckung), falls vorhanden.

Ersatzteile

Vergewissern Sie sich, dass die Drehselbank von Stromversorgung getrennt ist, bevor Sie Einstellungen und Wartungsarbeiten vornehmen. Verwenden Sie bei Reparaturen ausschließlich Laguna Tools Originalteile von IGM.

Vážený zákazníku, mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje Laguna Tools. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **IGM LAGUNA Revo 1216 Soustruhu na dřevo** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj Laguna Tools používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální životnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce. Přejeme Vám mnoho pracovních i osobních radostí při práci se strojem Laguna Tools.

Obsah

1. Prohlášení o shodě

2. Záruka a Záruční servis

3. Bezpečnost

Poučení
Obecné bezpečnostní pokyny
Rizika
Pokyny k uzemnění
Soustruh na dřevo

4. Specifikace stroje

Vnější popis stroje
Vnitřní popis stroje
Seznam součástí

5. Přeprava a uvedení do chodu

Doručení
Umístění stroje
Vybalení stroje

6. Nastavení a seřízení

Montáž gumových vyrovnávacích podložek
Montáž/Demontáž lícní desky a kliky pinoly
Montáž/Demontáž unášecího hrotu a centrovacího trnu
Demontáž unášecího hrotu z vřeteníku
Demontáž centrovacího trnu z koníku
Změna rychlosti hnacího řemene

7. Práce se strojem

První použití
Upnutí obrobku
Zapnutí soustruhu

8. Příslušenství

9. Údržba

1. Prohlášení o shodě

Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnicí a normou uvedenou na 2. straně tohoto manuálu.

2. Záruka a Záruční servis

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Bezpečnost

3.1 Poučení

Soustruh je určený pouze k obrábění dřeva a dřevěných výrobků.

Obrábění ostatních materiálů je zakázáno.

Dodržujte minimální věk určený podle zákona.

Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu.

Vedle návodu k obsluze si prostudujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země.

Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů.

Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel.

Riziko nese každý uživatel sám.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný. Kompletně si přečtěte návod k obsluze, než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze. Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.

Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.

Před uvedením do provozu utáhněte všechny volné části.

Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned odstraňte. Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.

Stroj vždy vypojte z elektřiny před seřizováním nebo údržbou.

Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přiléhavé oblečení, náramky, prsteny a řetízky odložte. Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále. Při práci na stroji nenoste pracovní rukavice!

Dodržujte nařízení osobní ochrany.

Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu. Nástroje jsou ostré a mohou vést k těžkému zranění, vždy s nimi pracujte opatrně.

Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku.

Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen.

Popraskané obrobky se nesmí soustružit.

Kryt řemene musí být pořád zavřený!

Nikdy nesoustružte obrobek bez opření o opěrku.

Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku.

Dbejte na správné osvětlení.

Dejte pozor, aby stroj stál na podložce.

Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nástroje udržujte ostré a čisté.

Nikdy nesahejte na stroj v chodu. Stroj v chodu nenechávejte bez dozoru, dokud se úplně nezastaví.

Buďte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.

Buďte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor stroj vždy vypněte.

Nikdy nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte ho dešti.

Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.

Je důležité všechny obrobky upevnit.

Odstraňte třísky a kusy obrobku pouze když je stroj vypnutý.

Upínání obrobku jen při vypnutém motoru. Před zapnutím stroje otočte obrobek rukou. Před připevněním na lícni desku obrobek opracujte.

Nestavte se na stroj.

Používejte vhodný prodlužovací kabel, který zvládne příkon stroje.

Opravu poruchy ne elektrické přípojce smí provádět pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.

Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojeném zdroji el. energie.

3.3 Rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.

Nebezpečí odlétávajícího obrobku.

Obrábějte pouze obrobek ze dřeva bez vad.

Pozor na hluk a prach.

Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Pozor na poškozený elektrický kabel

3.4 Pokyny k uzemnění

Připojovací kabel:

V případě závady nebo poruchy poskytuje uzemnění cestu nejmenšího odporu pro elektrický proud a snižuje tak riziko úrazu elektrickým proudem. Stroj je vybaven připojovacím kabelem vybaveným ochranným vodičem a euro zástrčkou. Zástrčka musí být zapojena pouze do odpovídající zásuvky, která je v souladu se všemi místními předpisy a vyhláškami.

- Zástrčku nijak neupravujte, pokud nezapadá do zásuvky, kontaktujte kvalifikovaného elektrikáře. Ten nainstaluje příslušnou zásuvku.
- Nesprávné připojení může mít za následek nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Izolovaný vodič se zeleným povrchem s/bez žlutých pruhů je zemnicí vodič. Je-li třeba opravit kabel nebo zástrčku, kontaktujte kvalifikovaného elektrikáře.
- Poškozené kabely okamžitě opravte, opravu může provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.
- Pro připojení použijte pouze tří-žilné kabely s euro zástrčkou a odpovídající zásuvkou.

3.5 Soustruh na dřevo

Soustruh obvykle slouží k tvarování dřeva do válcovitých tvarů. Soustružené výrobky jsou předměty jako nábytkové nohy, stojany lamp, baseballové pátky, misky a jiné okrasné předměty. Soustruh se skládá vřeteníku, koníku, pohyblivé opěrky na nástroje a ručních řezných nástrojů jako jsou dláta nebo soustružnické struhy. Dodáváno také s lícni deskou pro vnitřní soustružení misek a povrchové tvarování.

Podmínky elektrického napájení – informace pro elektrikáře

Napětí: Ustálené stejnosměrné napětí: 0,9 až 1,1 jmenovitého napětí.
Frekvence: 0,99 až 1,01 stálé jmenovité frekvence; 0,98 až 1,02 krátkodobě.

Harmonická složka: Harmonické zkreslení nepřesahující 10 % celkového průměrného kvadratického napětí mezi vodiči pro součet 2. až 5. harmonické složky. Přípustné jsou další 2 % z celkového průměrného kvadratického napětí mezi vodiči pro součet 6. až 30. harmonické složky. Nevyváženost napětí: Napětí složky negativní sekvence ani napětí složky nulové sekvence ve třífázovém napájení nesmí překračovat 2% složky pozitivní sekvence.

Přerušení napětí: Přerušené nebo nulové napětí po dobu nejvýše 3ms v jakémkoliv čase v napájecím cyklu s více než 1s mezi postupnými přerušeními.

Pokles napětí: Pokles napětí nepřesahující 20 % špičkového napětí napájení po dobu delší než jeden cyklus s více než 1s mezi postupnými poklesy.

Prostředí a provozní podmínky

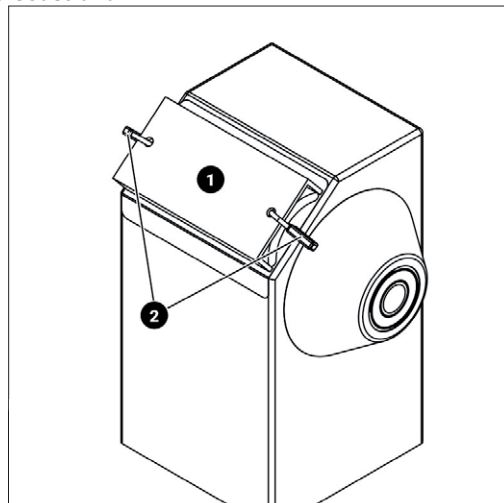
Teplota vzduchu: mezi 5° C až 40° C

Vlhkost: Relativní vlhkost nesmí přesáhnout 50 % při nejvyšší teplotě 40° C

Nadmořská výška: Do 1000 m. n. m.

Doprava a skladování: Mezi -25° C až 55° C, krátkodobě (max 24 h) až 70° C

Uzamknutí soustruhu



Obr. 1

Obr. 1: Způsob uzamknutí soustruhu Laguna Revvo. (1) U profil s otvory pro visací zámky. (2) Visací zámky

Důrazně doporučujeme, aby soustruh nikdy nebyl ponechán odemčený bez dozoru. Doporučujeme si vyrobit uzamykatelný kryt kontrolního

4. Specifikace stroje

Specifikace motoru

Napájení	230V / 50Hz / 1 fáze
Výkon	0,75 kW, S1 (S1 - Trvalé zatížení)
Proud při maximálním zatížení	2,5 A
Doporučený jistič	16 A, vypínací charakteristika C (16/1/C)

Rozměry

Rozměry balení (DxŠxV):	920 mm x 380 mm x 520 mm
Hmotnost včetně balení:	61 kg
Délka x šířka x výška:	750 mm x 226 mm x 442 mm
Hmotnost:	56,3 kg
Vzdálenost od podlahy k loži (bez podložek):	170 mm
Vzdálenost od podlahy k ose vřeteně (bez podložek):	328,75 mm
Délka lože:	746,8 mm
Šířka opěrky na nástroje:	203,2 mm
Průměr stopky opěrky:	25,4 mm
Průměr lícni desky:	76,2 mm

Specifikace soustruhu

Rychlé otáčky:	950 – 3500 ot./min
Střední otáčky:	450 – 1750 ot./min
Pomalé otáčky:	100 – 525 ot./min
Osová vzdálenost:	390 mm
Max. točný průměr nad ložem:	310 mm
Max. točný průměr nad excentrickým držákem:	241 mm
Otvor vřeteníku:	9,5 mm
Kužel vřeteníku / koníku:	MK2 / MK2
Závít vřeteně:	M33 x 3,5 mm
Přední ložisko:	6006LLU
Zadní ložisko:	6005LLU
Indexace:	24 pozic s uzamčením
Regulátor otáček:	PWM
Hnací řemen:	6-drážkový Poly-V
Vysunutí koníku:	63 mm

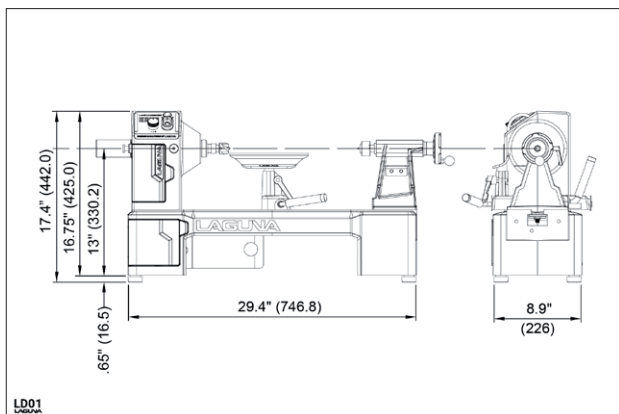
Materiály

Lože:	Litina
Vřeteník / koník:	Litina
Nohy / základna (volitelné příslušenství):	Ocel
Opěrka na nástroje:	Ocel 1045
Tyč opěrky na nástroje:	6 mm tvrzená ocel 1045
Držák opěrky:	Litina

LAGUNA CE		
Laguna REVO 12 16 Lathe		
Model	MLAREVO1216EVS	
Power	1~230V 50Hz 2.5A P2=0.75kw S1	
Specification	 $n_0=0 - 3500 / \text{min}$ SCCR=6k A M33x3.5 / MT-2 / $\phi 10.5 \text{mm}$	
Article No.	Weight	56.3kg
Series No.	Year	
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com		

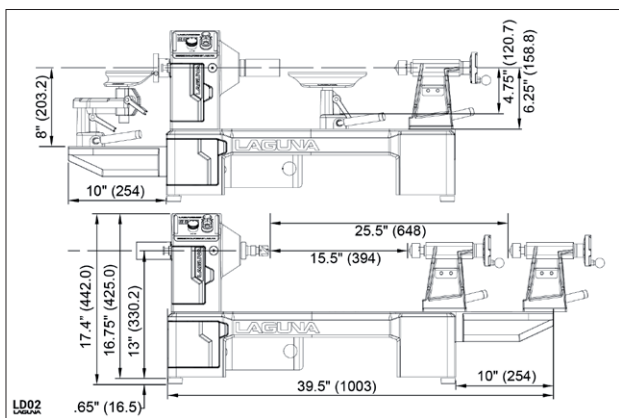
Obr. 2

Rozměry Laguna Revo 1216 Soustruh na dřevo



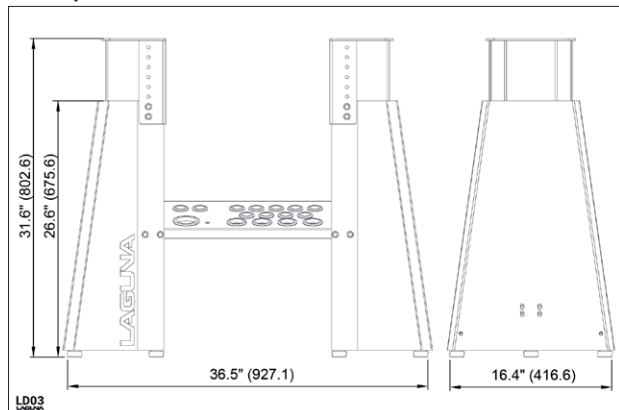
Obr. 3

Sada prodloužení lože 254 mm pro soustruh Revo 1216



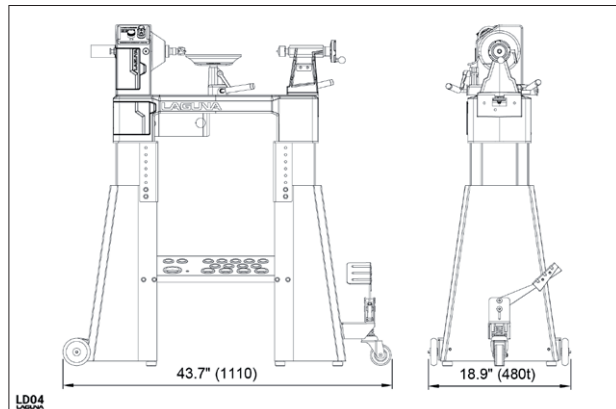
Obr. 4

Podstavec pro soustruh Revo 1216



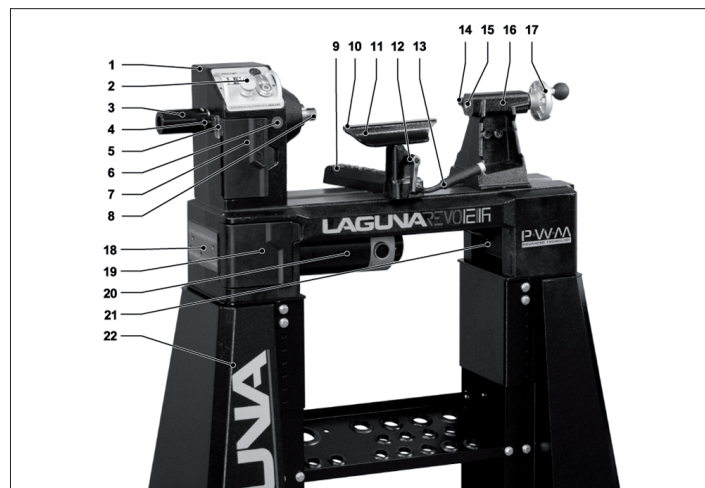
Obr. 5

Mobilní podstavec pro 1412-14BX-1216



Obr. 6

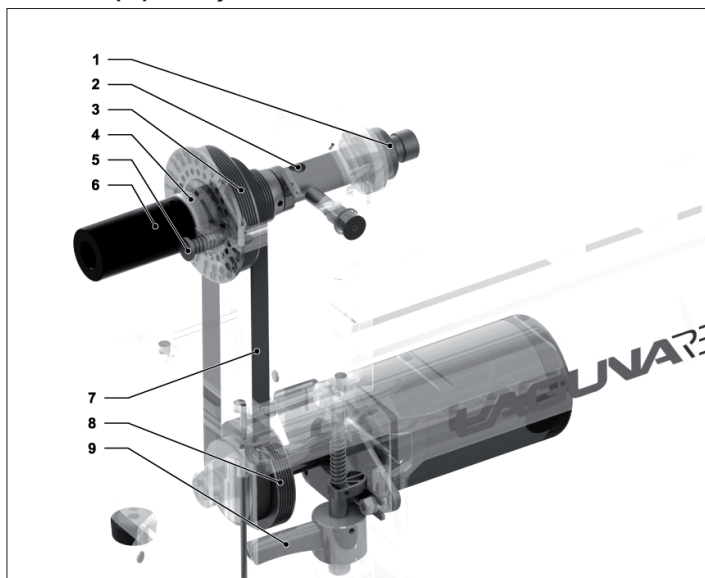
4.1 Vnější popis stroje



Obr. 7

- 1 Vřeteník
- 2 Kontrolní panel
- 3 Ovládací válec vřetena
- 4 Zámek indexace
- 5 Náhled na indexaci
- 6 Zámek vřetena
- 7 Horní kryt hnacího řemene
- 8 Vřeteno
- 9 Excentrický držák opěrky
- 10 Přední hrana z tvrzené oceli
- 11 Opěrka na nástroje
- 12 Zámek opěrky na nástroje
- 13 Zámek excentrického držáku opěrky
- 14 Zámek pinoly
- 15 Pinola
- 16 Koník
- 17 Klika pinoly
- 18 Držák pro prodloužení
- 19 Spodní kryt hnacího řemene
- 20 Motor
- 21 Spínač
- 22 Stojan

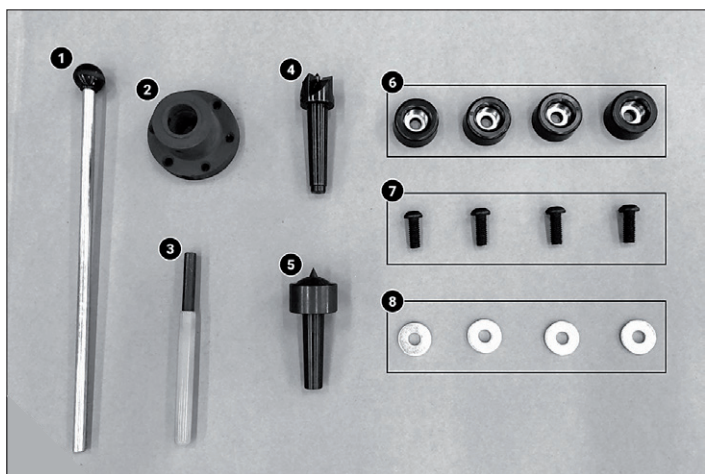
4.2 Vnitřní popis stroje



Obr. 8

- 1 Přední ložisko
- 2 Zámek otvoru vřetená
- 3 Horní řemenice hnacího řemene
- 4 Zadní ložisko
- 5 Zámek indexace
- 6 Ovládací válec vřetená
- 7 Řemen
- 8 Spodní řemenice hnacího řemene
- 9 Zámek pnutí řemene

4.3 Seznam součástek



Obr. 9

- Středový vyrážecí unášecího trnu PLAREVO1216-1103A. Pro uvolnění středů vřeteníku.
2. Lícni deska PLAREVO1216-104A. 76 mm (3") lícni deska pro upnutí obrobku.
 3. Klíč lícni desky PLAREVO1836-1136. Pro uvolnění lícni desky z vřetená.
 4. Unášecí hrot PLAREVO1836-124A. Ve vřeteníku pro rotaci obrobku. Bez ložiska.
 5. Centrovací trn PLAREVO1216-168. V koníku pro rotaci obrob S ložiskem.
 6. 4x Gumové nohy PLAREVO1216-199. Pro omezení vibrací - Odstraňte při použití podstavce.
 7. 4x Šroub pro gumové nohy PLAREVO1216-1100
 8. 4x Podložka PLAREVO1216-198

5. Přeprava a uvedení do chodu

5.1 Doručení

Je pravděpodobné, že váš stroj bude dodán třetí stranou. Před vybalením stroje musíte nejprve zkontrolovat balicí, fakturační a přepravní dokumenty dodané řidičem. Ujistěte se, že nedošlo k viditelnému poškození obalu nebo stroje. Pokud v důsledku přepravy došlo k poškození, poznamenejte si jednotlivá poškození na přepravní list nebo zásilku odmítněte. Ihned zavolejte do prodejny, kde byl stroj zakoupen.

1. Nikdy nepřijímejte zásilku, která je poškozená nebo částečná, aniž byste o tom informovali přepravní společnost a obchod, kde byl stroj zakoupen.

5.2 Umístění stroje

Rozhodněte se o umístění stroje před vyjmutím stroje z obalu. Rozměry a potřebnou plochu naleznete zde: Rozměry.

1. U přední strany soustruhu si nechte dostatek místa pro pohodlnou práci.
2. Zadní stranu soustruhu nechte přístupnou pro úpravy a údržbu.
3. Čím lepší je osvětlení, tím přesněji a bezpečněji budete moci pracovat.
4. Pro umístění stroje byste měli vybrat pevnou, rovnou podlahu, nejlépe betonovou nebo z podobně pevného materiálu.
5. Soustruh umístěte blízko zdroje elektřiny a odsávání.

5.3 Vybalení stroje

Stroj opatrně rozbalte a vyjměte všechny jeho součásti. Pokyny pro vybalení:

1. Dávejte pozor při řezání krabice. Příliš hluboký řez může způsobit poškrábání laku.
2. Než začnete s nastavením stroje, uspořádejte si potřebné nástroje.

6. Nastavení a seřízení

Nastavení

VAROVÁNÍ! Před úpravou a údržbou stroje se ujistěte, že není soustruh připojen k napájení.

VAROVÁNÍ! Pokud máte pochybnosti o popsaném postupu, vyhledejte odbornou pomoc. Nepokoušejte se o žádný postup, který vám přijde nebezpečný nebo ke kterému nemáte dostatečnou fyzickou způsobilost.

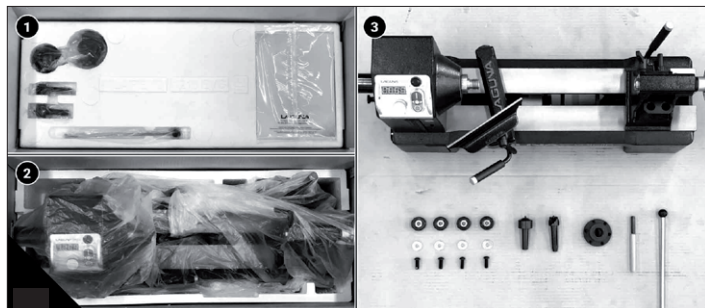
VAROVÁNÍ! Dbejte opatrnosti při vybalování stroje. Pásky jsou napnuté a mohou způsobit zranění.

POZOR! Stroj je velice těžký. Ujistěte se, že pro sestavení soustruhu máte dost lidí.

TIP Důsledkem důkladného testování mohou být v novém stroji nebo v jeho okolí piliny.

TIP Čísła použitá k popisu obrázků nejsou stejná jako čísla použitá v části Přehled součástek. Je to proto, abychom poskytli srozumitelnější pokyny pro sestavení soustruhu. Při objednávání náhradních dílů používejte pouze čísla dílů a referenční obrázky v části Přehled součástek.

Stroj je dodáván co nejkompletnější, aniž by to mělo dopad na náklady na dopravu. Kvůli tomu musí řemeslník provést úpravy a nastavení před použitím stroje. Tyto úpravy a nastavení jsou nezbytné pro správnou a bezpečnou funkčnost stroje.



Obr. 10

Obr. 10: Rozbalení Soustruhu Revo 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Soustruh v krabici. (3) Vybalený obsah krabice.

6.1 Montáž gumových vyrovnávacích podložek

Montáž gumových vyrovnávacích podložek na soustruh snižuje vibrace a chrání základnu před poškozením od podkladu. Nepoužívejte gumové vyrovnávací podložky, pokud chcete používat podstavec.

Potřebné nástroje: 6mm inbusový klíč

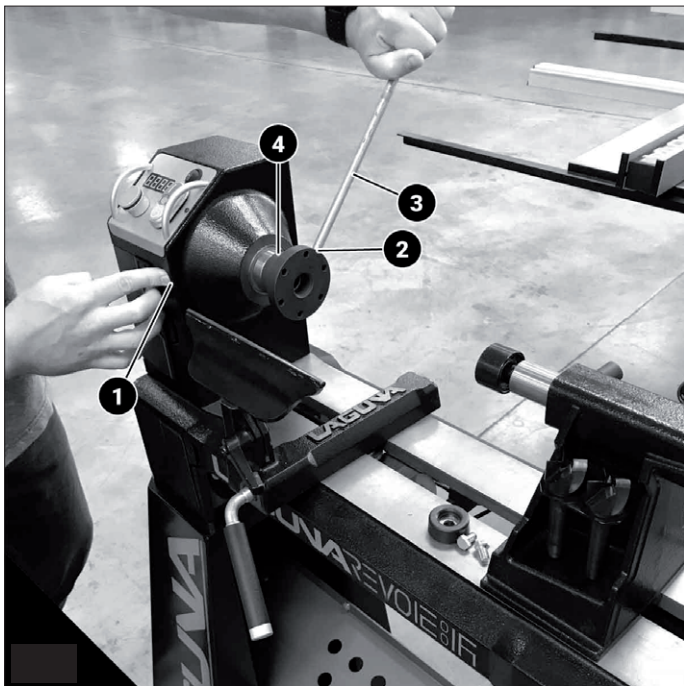
1. Ujistěte se, že je soustruh odpojen a nelze jej zapnout.
2. Sundejte koník a opěrku na nástroje ze soustruhu povolením excentrické páky. **UPOZORNĚNÍ!** Pro vysunutí koníku a opěrky na nástroje není potřeba nic uvolňovat.
3. **OPATRNĚ** nakloňte soustruh na bok. Použijte podložku k zmírnění kontaktu mezi podlahou a soustruhem.
4. Pomocí šroubu připevněte do každého rohu podložku a gumovou vyrovnávací podložku

6.2 Montáž/Demontáž lícni desky a kliky pinoly

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájení!

TIP Šrouby příliš neutahujte, můžete tím strhnout závit.

TIP Odstraňte šrouby před demontováním lícni desky. Šrouby jsou umístěny na ploché části vřetená. Nedemontujte hrubou silou. Kompletně odstraňte šrouby, jinak může dojít k poškození vřetená.



Obr. 11

Obr. 11: Montáž lícní desky. (1) Zámek vřeten. (2) Otvor na utáhnutí lícní desky. (3) vyrážeč unášecího trnu nebo klíč lícní desky. (4) Šrouby.

Lícní desku jednoduše zašroubujte do závitu vřeten. Závít vřeten je M33 x 3.5 mm, pravotočivý. Na vřeten je řezací drážka pro šrouby.

Potřebné nástroje: klíč lícní desky (PLAREVO1836-1136) nebo vyrážeč unášecího trnu (PLAREVO1216-1103A) a 3mm inbusový klíč

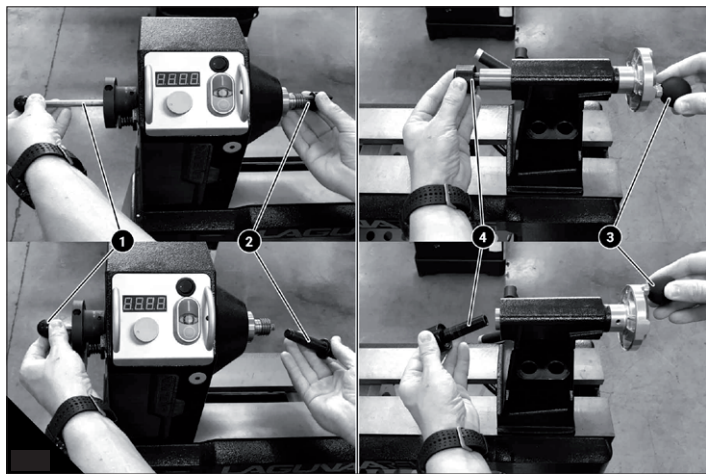
1. Ujistěte se, že je soustruh odpojen a nelze jej zapnout.
2. Posuňte opěrku na nástroje tak, aby vám nepřekážela při práci.
3. Ověřte, že šrouby (pozice 4) nejsou utaženy. Odstraňte všechny utažené šrouby pomocí inbusového klíče.
4. Uzamkněte vřeten stisknutím zámku vřeten (pozice 1). Lehce s vřetenem otočte, aby se zarovnal s čepem.
5. Po zamknutí zámku vřeten a odstranění šroubů (pozice 1) vložte klíč lícní desky (pozice 3) do otvoru (pozice 2).
6. Točením proti směru hodinových ručiček lícní desku odstraníte, točením po směru lícní desku namontujete.
7. Při montáži postup obraťte. **TIP** Klíč lícní desky není potřeba k montáži. Pokud šrouby příliš utáhnete, můžete poškodit závit. Šrouby stačí utáhnout ručně.

6.3 Montáž/Demontáž unášecího hrotu a centrovacího trnu

Varování! Odpojte stroj od napájení!

TIP Nepokoušejte se hrot a trn odstranit pomocí nástrojů, pouze točte klikou pinoly dokud nevyskočí.

TIP Hrot i trn vyskočí rychle, zabraňte jejich pádu.



Obr. 12

Obr. 12 - Montáž hrotu/trnu. (1) Vyrážeč unášecího trnu. (2) Unášecí hrot. (3) Klika pinoly. (4) Centrovací trn.

Pro montáž hrotu a trnu je jednoduše vložte do otvoru. Když je obrobek upnutý, hrot i trn budou přitlačeny do pevné polohy. Metody demontáže hrotu nebo trnu se liší.

6.4 Demontáž unášecího hrotu z vřeteníku

Potřebné nástroje: Vyrážeč unášecího trnu (PLAREVO1216-1103A)

1. Ujistěte se, že je soustruh odpojen a nelze jej zapnout.
2. Lehce uchopte unášecí trn volnou rukou před krokem 3 - může neočekávaně vyskočit.
3. Použijte vyrážeč unášecího trnu (pozice 1) a lehce poklepejte pro uvolnění hrotu.

6.5 Demontáž centrovacího trnu z koníku

Potřebné nástroje: žádné

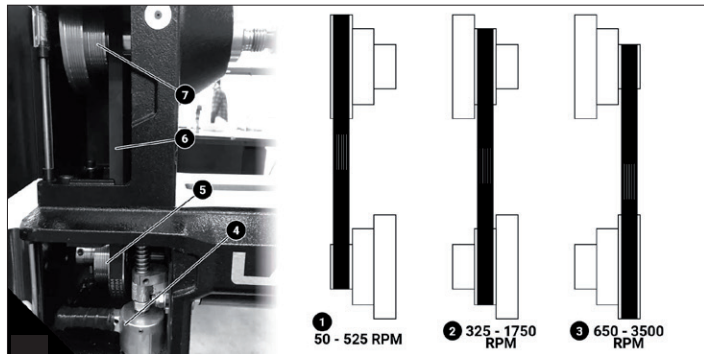
1. Lehce uchopte centrovací trn volnou rukou před krokem 2 - může neočekávaně vyskočit.
2. Otáčením kliky pinoly (pozice 3) proti směru hodinových ručiček se pinola zasune a tím uvolní centrovací trn.

6.6 Změna rychlosti hnacího řemene

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájení!

POZOR! Nebezpečí sevření. Neotáčejte vřetenem, pokud máte ruce ve skřínce se řemeny.

TIP Nepokoušejte se řemeny sestavit jinak než tak, jak je popsáno níže.



Obr. 13

Obr. 13: Změna mezi rychlostmi. (1) pomalé otáčky: 50-525 ot./min. (2) Střední otáčky: 325-1750 ot./min. (3) Rychlé otáčky: 650-3500 ot./min. (4) Rukojeť pro napnutí řemenu. (5) Hnací řemenice. (6) Řemen. (7) Hnaná řemenice.

Soustruh má tři velikosti řemenice pro vysokou, střední a nízkou rychlost, jak je popsáno výše. Řemen by měl být napnutý tak, aby při mírném stlačení řemenu palcem došlo k vychýlení přibližně o 3 až 6 mm (1/8 až 1/4"). Úprava napnutí viz část Úpravy. Změna rychlosti se provádí následovně:

Potřebné nástroje: žádné

1. Odpojte soustruh od napájení.
2. Otevřete spodní (pozice 5) a horní (pozice 7) kryty řemene.
3. Pro uvolnění napnutého řemenu otočte rukojeť pro napnutí řemenu (pozice 4) směrem k sobě.
4. Přesuňte hnací řemen (pozice 6) na požadovanou řemenici.
5. Řemen znovu napnete tak, že vrátíte rukojeť pro napnutí řemenu (pozice 4) do původní polohy.
6. Před zapojením soustruhu do elektriny zkontrolujte, zda je pás správně nasazený ručním otáčením vřeten.

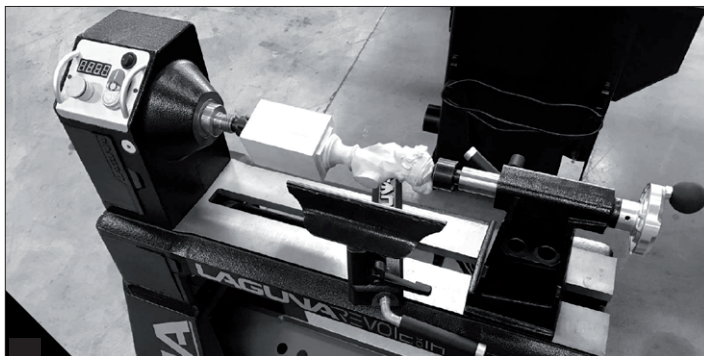
7. Práce se strojem

7.1 První použití

VAROVÁNÍ! Před použitím stroje si pro vlastní bezpečnost přečtěte návod k obsluze.

VAROVÁNÍ! Nikdy neseřizujte ani neupínejte obrobek, pokud je stroj zapnutý.

POZOR! Obrobek musí být souměrný, aby byly omezeny vibrace.



Obr. 14

Obr. 14: První použití soustruhu 1216

7.2 Upnutí obrobku

1. Soustruh odpojte od napájení. Před upnutím obrobku namontujte centrovací trn do koníku.
 2. Najděte střed na obrobku, který připevníte buď lícní deskou nebo unášecím hrotem. **POZNÁMKA:** Sklíčidlo pro soustruh může být také použito na upnutí obrobku. Sklíčidlo musí odpovídat závitům vřetena M33 x 3.5.
 3. Upevněte obrobek k lícní desce nebo připevněte unášecí hrot ke středu obrobku pomocí gumové paličky (**POZNÁMKA:** nepoužívejte kovové kladivo) nebo obrobek upněte do čelisti sklíčidla (přeskočte krok 4).
 4. Vložte lícní desku nebo unášecí hrot do vřetena. **POZNÁMKA:** Pravděpodobně bude nutné odstranit koník.
 5. Vyměňte koník
 6. Úplně uvolněte pinolu otáčením kliky pinoly proti směru hodinových ručiček.
 7. Přesuňte koník k obrobku tak, aby byl centrovací trn vzdálený asi 12 mm od obrobku.
 8. Zajistěte koník pomocí excentrické páky.
 9. Otočte kliku pinoly ve směru hodinových ručiček, aby se centrovací trn uchýtil do středu obrobku. Rotace závisí na tvrdosti obrobku, většinou stačí pouze polovina rotace.
 10. Utáhněte pinolu pomocí kliky pinoly.
 11. Před zapojením stroje do napájení zkontrolujte, zda se obrobek volně otáčí použitím ovládacího válce vřetena.
- POZOR!** Obrobek musí být souměrný. Nesouměrný obrobek může silně vibrovat a tím způsobit potíže. Odstraňte veškeré odchylky před upnutím obrobku, zejména u kusů s ostrými hranami. Souměrný obrobek nezaujme žádný směr rotace.

Osobní ochrana a bezpečnost

Je důležité, abyste si tento návod přečetli a porozuměli mu. Při používání tohoto stroje je bezpodmínečně nutné postupovat podle těchto pokynů.

7.3 Zapnutí soustruhu

1. Ujistěte se, že je řemen nastavený na správnou rychlost. Úprava rychlosti řemene viz. Změna rychlosti hnacího řemene.
 2. Používejte vhodné ochranné prvky.
 3. Všechna dláta a jiné nástroje by měli být v bezprostřední blízkosti stroje tak, aby na ně bylo možné dosáhnout bez naklánění se přes obrobek.
 4. Zapojte stroj do vhodné zásuvky.
 5. Znovu ověřte souměrnost a rotaci obrobku.
 6. Soustruh zapněte
- POZOR!** Nikdy nezapínejte soustruh na maximální rychlost s upnutým obrobkem. Začněte na nejnižší rychlosti daného stupně rychlosti. Postupně rychlost zvyšujte.

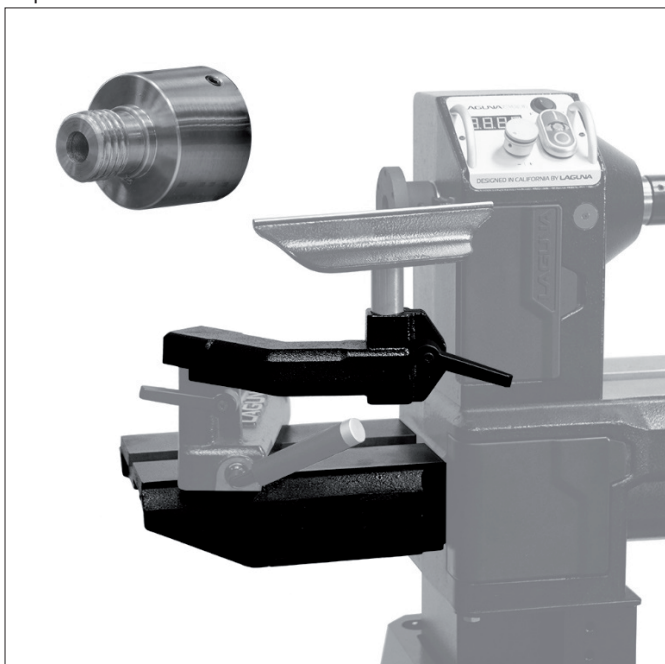
8. Příslušenství

Následující příslušenství je navrženo pro soustruh Revo 1216. Přesně dodržujte tyto pokyny, abyste příslušenství správně nastavili. Některé příslušenství je navrženo tak, aby ho bylo možné využívat na více strojích Laguna Tools.

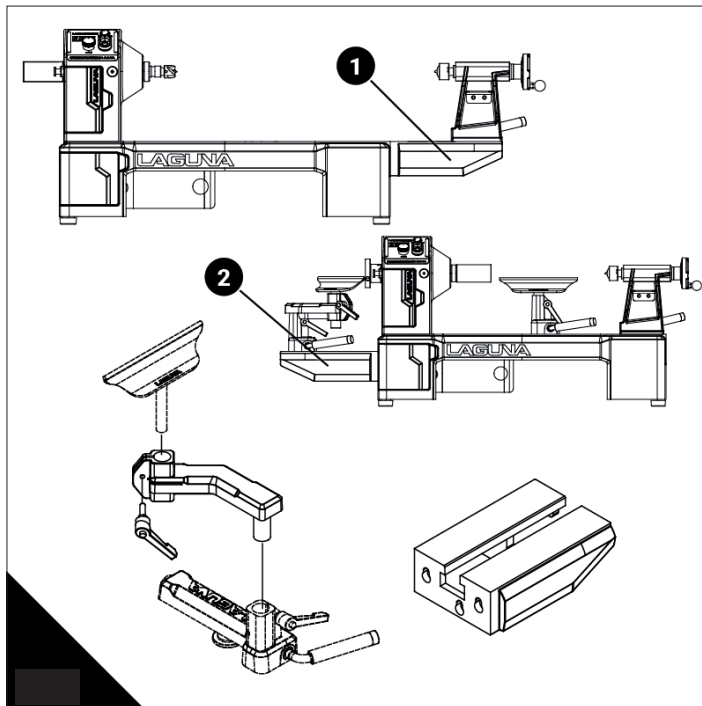
IGM LAGUNA Sada prodloužení lože 254mm pro soustruh Revo 1216

Kód: 151-1216EXT

Kompatibilita: 151-1216



Obr. 15



Obr. 16

Obr. 16: (1) Prodloužení lože - zvýšení osové vzdálenosti z 393 mm na 647 mm. (2) Soustružení z levé strany soustruhu - rozšíří délku soustruhu na levé straně o 406 mm.

Soustruh umožňuje rotaci vřetena vpřed i vzad. Díky dvojitému závitům vřetena můžete soustružit na obou stranách soustruhu. Pomocí Sady prodloužení lože můžete rozšířit vzdálenost mezi středy o 254 mm nebo ho umístit na levou stranu soustruhu.

Obsah balení:

Sada prodloužení se skládá z 3 částí: litinové prodloužení 254 mm, které je možné namontovat na pravou nebo levou část soustruhu. Prodloužení pro opěrku na nástroje. Adaptér, který umožňuje použití sklíčidla M33 x 3,5 mm.

POZOR! Při soustružení z levé strany soustruhu je potřeba použít oboustranné sklíčidlo s dodanými šrouby. Vždy utáhněte šrouby na lícní desce nebo upněte adaptér vřetena / vřeteno, abyste mohli soustružit z levé strany soustruhu.

Montáž Sady prodloužení lože Revo 1216

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájení!

TIP Šrouby příliš neutahujte, můžete tím strhnout závit.

TIP Prodloužení opěrky na nástroje (2.2) a utahovací páka (2.4) se používají pouze při soustružení z levé strany soustruhu.

Potřebné nástroje: inbusový klíč

Doručení

Je pravděpodobné, že váš stroj bude dodán třetí stranou. Před vybalením stroje musíte nejprve zkontrolovat balení, fakturační a přepravní dokumenty dodané řidičem. Ujistěte se, že nedošlo k viditelnému poškození obalu nebo stroje. Pokud v důsledku přepravy došlo k poškození, poznamenejte si jednotlivá poškození na přepravní list nebo zásilku odmítněte. Ihned zavolejte do prodejny, kde byl stroj zakoupen.

1. Nikdy nepřijímejte zásilku, která je poškozená nebo částečná, aniž byste o tom informovali přepravní společnost a obchod, kde byl stroj zakoupen.

Vybalení podstavce



Obr. 17

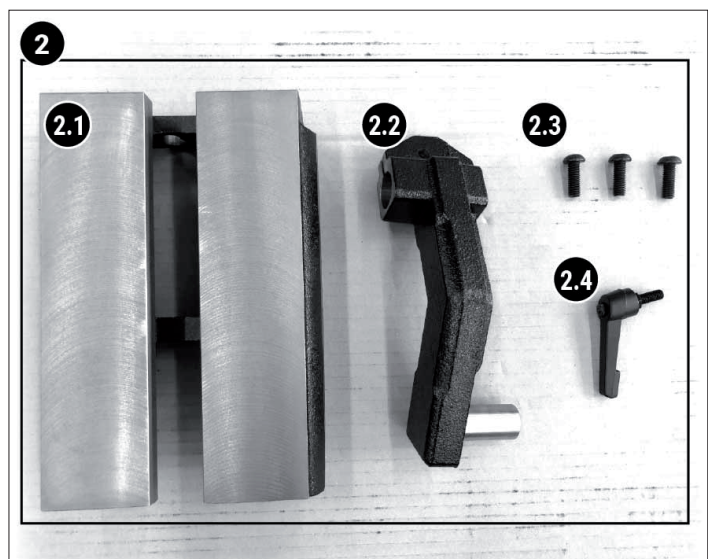
Obr. 17: Rozbalení Sady prodloužení lože 254 mm pro soustruh Revo 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Vybalený obsah krabice. (2.1) Prodloužení lože 254 mm. (2.2) Prodloužení opěrky na nástroje. (2.3) Šrouby. (2.4) Uťahovací páka. (2.5) Adaptér.

Stroj opatrně rozbalte a vyjměte všechny jeho součásti. Pokyny pro vybalení:

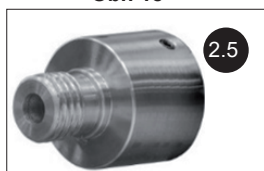
1. Dávejte pozor při řezání krabice. Příliš hluboký řez může způsobit poškrábání laku.

Než začnete s nastavením stroje, uspořádejte si potřebné nástroje.

Obsah balení (sada prodloužení lože 254mm)



Obr. 18



Obr. 19

Obr. 17 - Obr. 19: Rozbalení Sady prodloužení lože pro soustruh Revo 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Obsah balení. (2.1) Prodloužení lože 254 mm. (2.2) Prodloužení opěrky na nástroje. (2.3) Šrouby. (2.4) Uťahovací páka. (2.5) Adaptér.

Seznam součástí

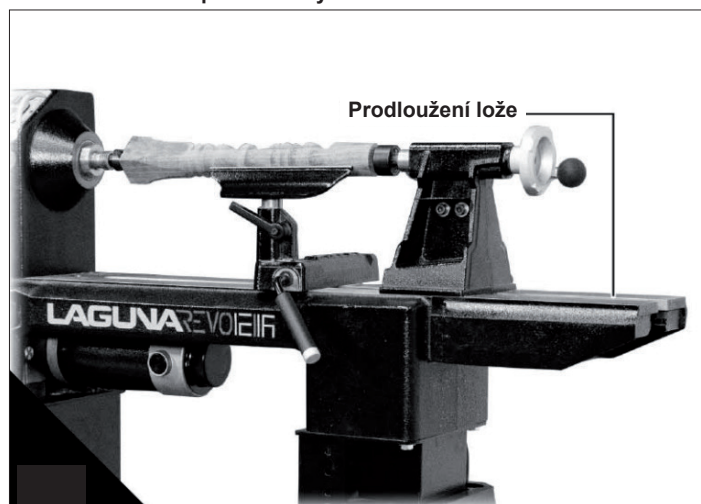
Pozice	Název	Popis
2.1	Prodloužení lože	Prodlouží délku lože soustruhu nebo může být přimontováno na levou stranu soustruhu.
2.2	Prodloužení opěrky na nástroje	Používá se pouze při soustružení z levé strany, aby byla opěrka ve správné poloze.
2.3	Šrouby	K přišroubování prodloužení lože k levé nebo pravé straně soustruhu.
2.4	Uťahovací páka	zajistí opěrku (2.2) na místě.
2.5	Adaptér	Adaptér M33 x 3,5 mm

Postup

1. Ujistěte se, že je soustruh odpojen a nelze jej zapnout.

2. Odemknutím excentrické páky opatrně vysuňte koník a opěrku na nástroje z pravé strany soustruhu.

Prodloužení lože z pravé strany:

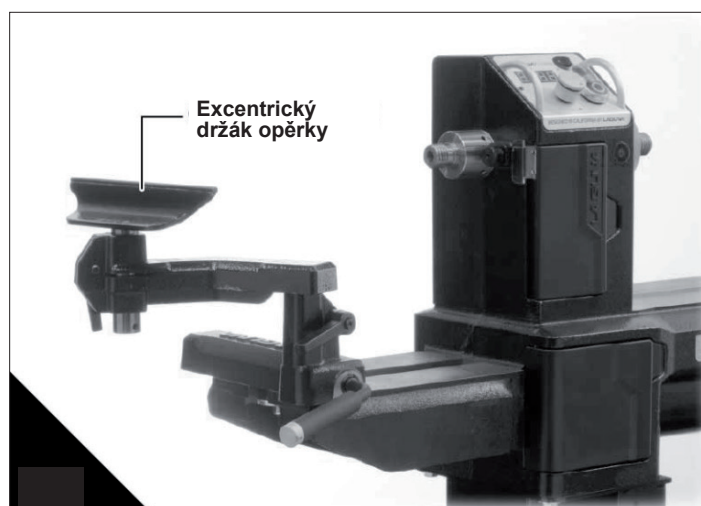


Obr. 20

3. Závity na šrouby jsou předvrtané. Lehce zašroubujte všechny 3 šrouby (pozice 2.3) a nasuňte prodloužení z pravé strany.

4. Nasuňte opěrku na nástroje a koník zpět. Koník umístěte tak, že půlka leží na hlavní loži a půlka na prodloužení lože (Obr. 20). Vyrovnějte úroveň prodloužení s úrovní hlavního lože a šrouby utáhněte.

Prodloužení lože z levé strany:



Obr. 21

5. Koník umístěte na bezpečné místo, nejlépe zpět na pravou část soustruhu.
6. Závity na šrouby jsou předvrtané. Lehce zašroubujte všechny 3 šrouby (pozice 2.3) a poté nasuňte prodloužení na levou stranu.
7. Odstraňte ovládací válec vřetena nebo lícní desku z levé strany vřeteníku.
8. Uvolněte šrouby pro adaptér, zamkněte vřeteno a zašroubujte adaptér (pozice 2.5).
9. Nasuňte excentrický držák opěrky na prodloužení (levá strana).
10. Nasuňte prodloužení opěrky na nástroje (pozice 2.2) do krku excentrického držáku opěrky.
11. Zašroubujte utahovací páku (pozice 2.4) do prodloužení opěrky na nástroje (pozice 2.2).
12. Nasuňte opěrku na nástroje do prodloužení opěrky na nástroje (pozice 2.2).

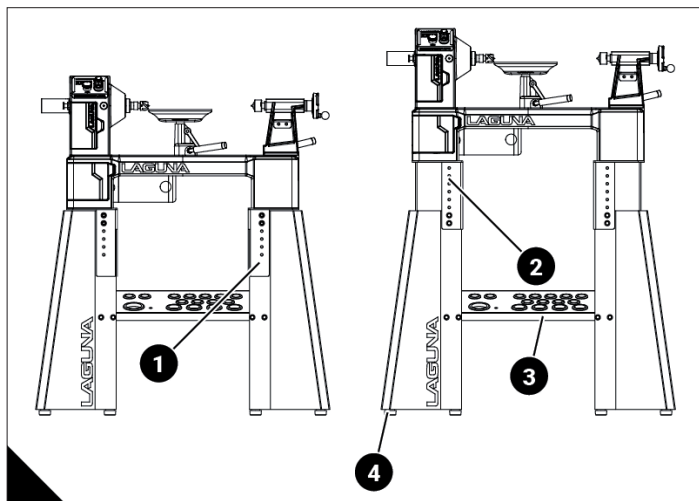
IGM LAGUNA Podstavec pro soustruh Revo 1216

Kód: 151-1216STA

Kompatibilita: 151-1216



Obr. 22



Obr. 23

Obr. 23: Podstavec pro soustruh Revo 1216 Obsahuje výškově nastavitelný podstavec a poličku na nářadí. (1) Nejnižší pozice 990 mm (od podlahy k vřetenu). (2) Nejvyšší pozice 1143 mm. (3) Polička na nářadí - na lícní desku, unášecí hrot, centrovací trn, vyrážeč unášecího trnu, 9 děr 25 mm pro dláta, 4 díry 34 mm pro větší nářadí. (4) Gumové nohy.

Montáž Podstavce pro soustruh Revo 1216

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájení!

POZOR! Montáž podstavce je potřeba provést s pomocí druhé osoby.

TIP Šrouby příliš neutahujte, můžete tím strhnout závit.

Potřebné nástroje: Druhá osoba, inbusový klíč 6 mm, křížový šroubovák a oboustranný klíč 12/14 mm.

Doručení

Je pravděpodobné, že váš stroj bude dodán třetí stranou. Před vybalením stroje musíte nejprve zkontrolovat balící, fakturační a přepravní dokumenty dodané řidičem. Ujistěte se, že nedošlo k viditelnému poškození obalu nebo stroje. Pokud v důsledku přepravy došlo k poškození, poznamenejte si jednotlivá poškození na přepravní list nebo zásilku odmítněte. Ihned zavolejte do prodejny, kde byl stroj zakoupen.

1. Nikdy nepřijímejte zásilku, která je poškozená nebo částečná, aniž byste o tom informovali přepravní společnost a obchod, kde byl stroj zakoupen.

Vybalení podstavce



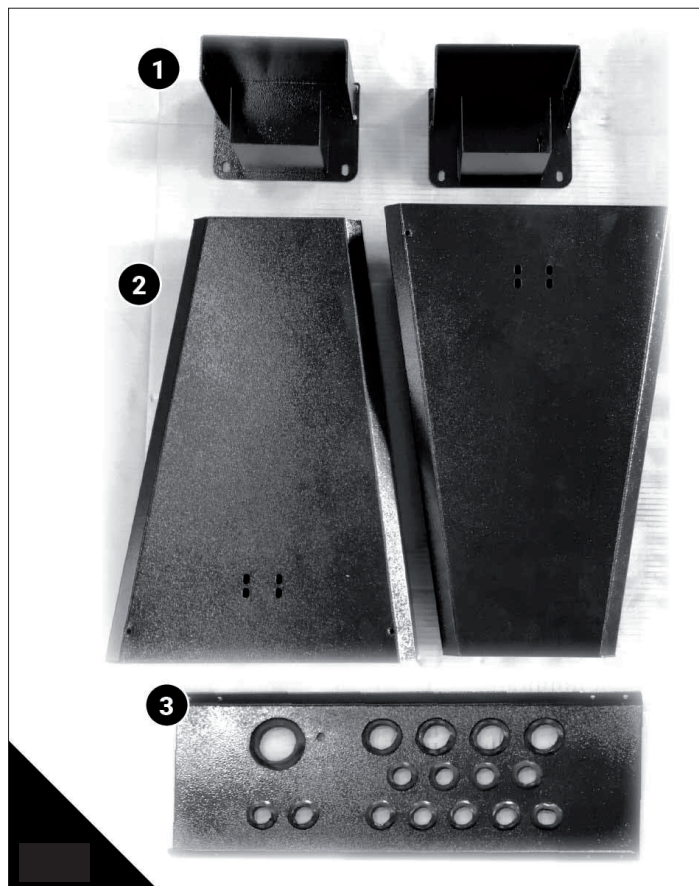
Obr. 24

Obr. 24: Rozbalení Podstavce pro soustruh Revo 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Podstavec v krabici. (3) Vybalený obsah krabice.

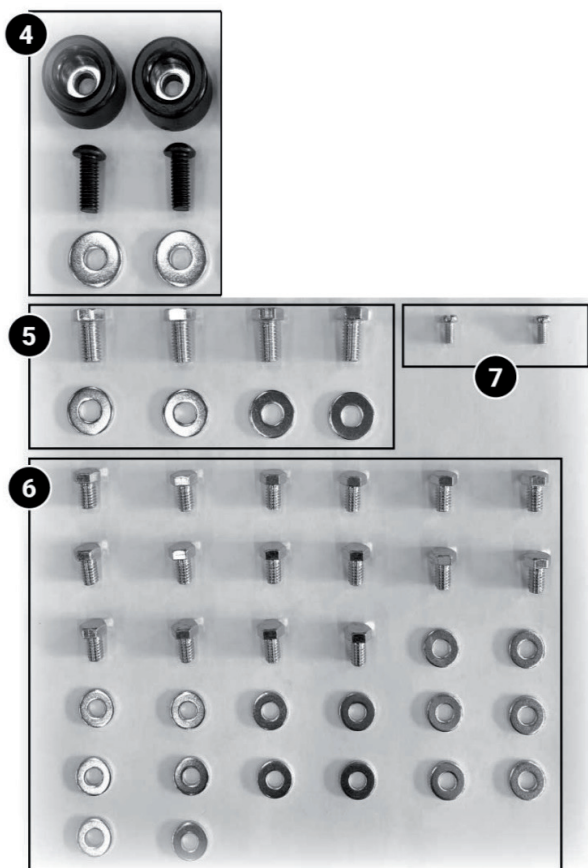
Stroj opatrně rozbalte a vyjměte všechny jeho součásti. Pokyny pro vybalení:

1. Dávejte pozor při řezání krabice. Příliš hluboký řez může způsobit poškrábání laku.
2. Než začnete s nastavením stroje, uspořádejte si potřebné nástroje.

Seznam součástek



Obr. 25



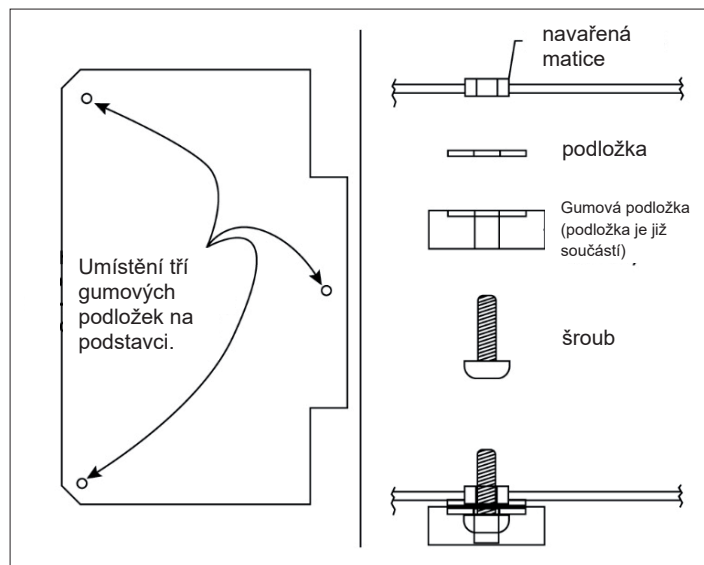
Obr. 26

Obr. 26: Seznam součástek Podstavce pro soustruh Revo 1216.
(1) Nastavitelné části stojanu. (2) Noha podstavce. (3) Polička na nářadí.
(4) Gumové nohy, šrouby a podložky. (5) Šrouby a podložky pro upevnění soustruhu. (6) Šrouby a podložky pro montáž. (7) Šrouby pro nastavení výšky.

Poz.	Název	Popis
1	Nastavitelné části stojanu	Část mezi nohama podstavce a soustruhem. Umožňuje nastavit výšku.
2	Noha podstavce	Noha podstavce z oceli. Má předvrtané otvory pro upevnění soustruhu. TIP Nohy nejsou stejné! Otvory pro montáž poličky na nářadí nejsou ve stejné výšce. Nižší položené díry musí být vpředu.
3	Polička na nářadí	Lépe stabilizuje stojan. Slouží k odložení 13 dlát/nářadí a ostatních nástrojů soustruhu.
4	Gumové nohy / šrouby / podložky	Pro nohy podstavce ke snížení vibrací.
5	Šrouby a podložky	K upevnění soustruhu na podstavec.
6	Šrouby a podložky pro montáž podstavce	K montáži podstavce (poličky a nohou).
7	Šrouby k zajištění soustruhu	K zajištění soustruhu ke stojanu.

Postup

1. Ujistěte se, že je soustruh odpojen a nelze jej zapnout.
2. Odstraňte gumové nohy ze soustruhu. Dohromady budete mít 6 gumových nohou, 6 šroubů a 6 podložek.
3. Přišroubujte gumové nohy (pozice 4) k nohám soustruhu (pozice 2).



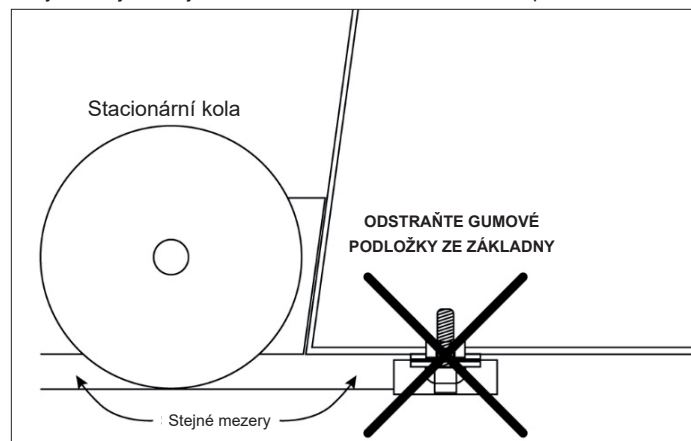
Obr. 27

4. Rozlište levou a pravou nohu. Na každé noze jsou 4 díry pro namontování poličky. Horní otvory musí směřovat k zadní části stroje, dolní díry naopak k pracovnímu prostoru. Poličku namontujte směrem k pracovnímu prostoru.
5. Poličku namontujte správným směrem (pozice 3). Okraj poličky by neměl být viditelný. Na obrázku L017 je polička naruby. Správně namontovaná polička by měla mít největší otvor (na lícni desku) vlevo dole směrem k obsluze stroje.
6. Přimontujte k sobě nohy podstavce a poličku na nářadí. K tomu použijte 8 šroubů a podložek (pozice 6). Vždy dotáhněte všechny šrouby až na konci montáže. **TIP** Podstavec nebude stabilní, dokud na něj nebude připevněn soustruh. Po připevnění soustruhu a zvolení dané výšky bude stojan velmi stabilní.
7. Přišroubujte nastavitelné části stojanu (pozice 1) k nohám pomocí zbývajících šroubů a podložek (pozice 6). Vždy dotáhněte všechny šrouby až na konci montáže. **TIP** Konečnou výšku je nejlépe nastavit ihned. Změnit ji lze i později.
8. Opatrně zašroubujte šrouby k zajištění soustruhu (pozice 7). Tyto šrouby zabrání vytáhnutí soustruhu při pozdější změně výšky.
9. S pomocí druhé osoby umístěte soustruh na podstavec. Přimontujte soustruh k podstavci. **POZOR!** Jedna osoba by měla dohlížet na stabilní pozici soustruhu, zatímco druhá přišroubuje šrouby s podložkami (pozice 5).
10. Utáhněte všechny šrouby.
11. Pro vlastní bezpečí sundejte soustruh z podstavce, pokud chcete změnit výšku.
12. Šrouby příliš neutahujte, můžete tím strhnout závit.

DŮLEŽITÉ: Pokud soustruh není ve vodorovné poloze

1. Ověřte, zda je soustruh správně přimontován.
2. Ověřte, zda je podlaha rovná.
3. Uvolněte všech 16 šroubů (pozice 6) držící nastavitelné části stojanu a poličku na nářadí.
4. Šrouby znovu utáhněte.

DŮLEŽITÉ: Pokud používáte Mobilní podstavec, odstraňte 2 gumové nohy, které jsou nejbližší stacionárním kolům mobilního podstavce.



Obr. 28

FAQ

Ot: Jaký je rozsah výšky tohoto stojanu?

Od: Podstavec Revo 1216 lze nastavit do 7 různých výškových úrovní od 990 mm (39") do 1143 mm (45").

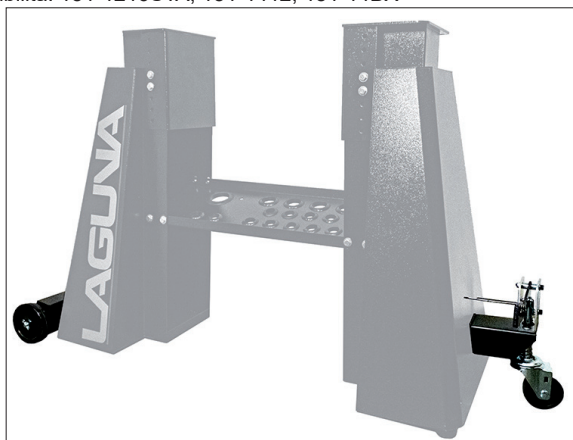
Ot: Je součástí podstavce i mobilní podstavec?

Od: Ne, podstavec je dodáván se standardními gumovými podložkami.

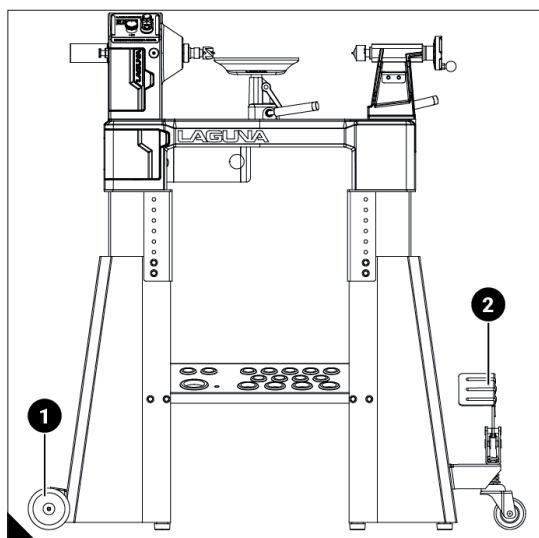
IGM LAGUNA Mobilní podstavec pro 1412-14BX-1216

Kód: 151-1412MBA

Kompatibilita: 151-1216STA, 151-1412, 151-14BX



Obr. 29



Obr. 30

Obr. 30: Mobilní podstavec pro soustruh Revo 1216. (1) Neotočná kola. (2) Otočné kolo.

Montáž Mobilního podstavce

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájení!

TIP Šrouby příliš neutahujte, můžete tím strhnout závit.

TIP Je nutné zakoupit Podstavec pro soustruh Revo 1216, aby bylo možné mobilní podstavec používat.

Doručení

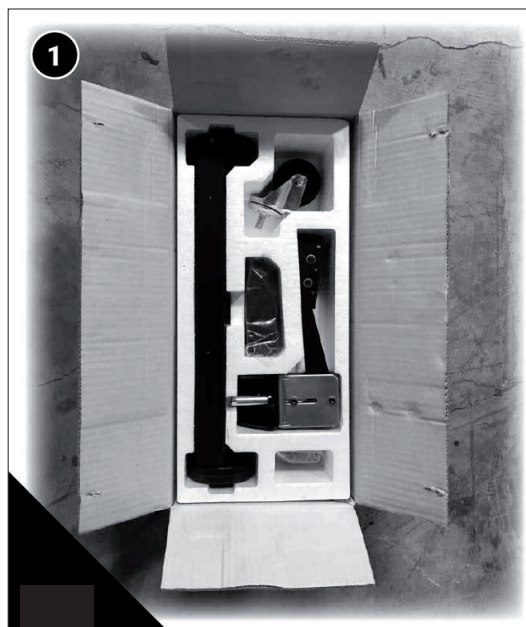
Je pravděpodobné, že váš stroj bude dodán třetí stranou. Před vybalením stroje musíte nejprve zkontrolovat balicí, fakturační a přepravní dokumenty dodané řidičem. Ujistěte se, že nedošlo k viditelnému poškození obalu nebo stroje. Pokud v důsledku přepravy došlo k poškození, poznamenejte si jednotlivá poškození na přepravní list nebo zásilku odmítněte. Ihned zavolejte do prodejny, kde byl stroj zakoupen.

1. Nikdy nepřijímejte zásilku, která je poškozená nebo částečná, aniž byste o tom informovali přepravní společnost a obchod, kde byl stroj zakoupen.

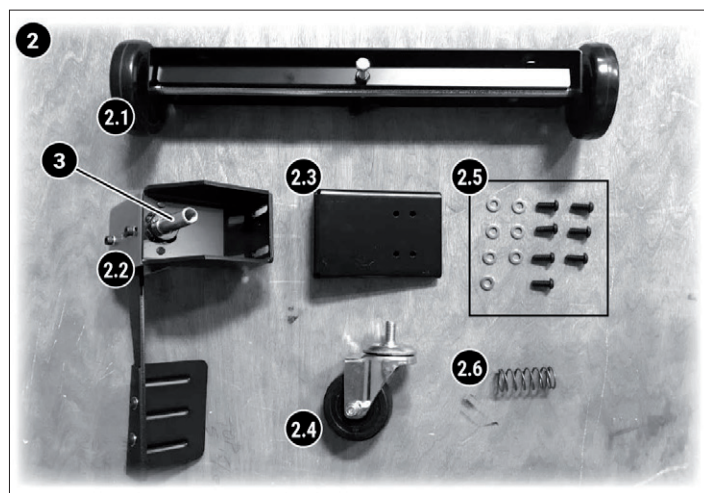
Vybalení podstavce

Stroj opatrně rozbalte a vyjměte všechny jeho součásti. Pokyny pro vybalení:

1. Dávejte pozor při řezání krabice. Příliš hluboký řez může způsobit poškrábání laku.
2. Než začnete s nastavením stroje, uspořádejte si potřebné nástroje.



Obr. 31



Obr. 32

Obr. 32: Rozbalení (1) Obsah v krabici. (2) Vybalený obsah krabice. (2.1) Stacionární kola. (2.2) Pedál. (2.3) Opěrná deska. (2.4) Otočné kolo. (2.5) Šrouby a podložky. (2.6) Pedálová pružina. (3) Otočná náprava.

Seznam součástí

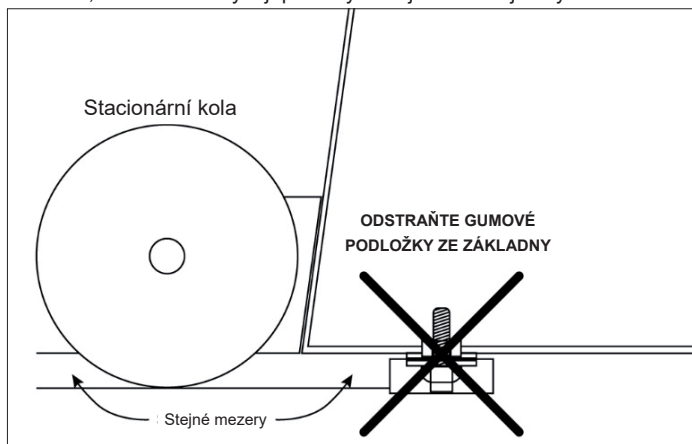
Pozice	Název	Popis
2.1	Stacionární kola	Mohou být přimontovaná na levou nebo pravou stranu. Musí být umístěny tak, že se stroj zvedne z podlahy při sešlápnutí pedálu.
2.2	Pedál	Může být přimontován na levou nebo pravou stranu. Musí být umístěný tak, že se stroj zvedne z podlahy při sešlápnutí pedálu.
2.3	Opěrná deska	Přimontovaná ke (zevnitř) kolu s pedálem.
2.4	Otočné kolo	Přimontované k pedálu (2.2).
2.5	Šrouby a podložky	Šrouby a podložky k montáži kol na podstavec
2.6	Pedálová pružina	Vloží se mezi otočné kolo (2.4) a pedál.
3	Otočná náprava	Náprava, do které se vloží pružina (2.6) a otočné kolo (2.4).

Postup

Potřebné nástroje: inbusový klíč, oboustranný klíč

Montáž neotočných kol

1. Ujistěte se, že je soustruh odpojen a nelze jej zapnout.
2. Přimontujte stacionární kola (pozice 2.1) buď k levé nebo pravé straně podstavce pomocí 2 šroubů a podložek (pozice 2.5). TIP Podle svého uvážení vyberte vhodnější stranu pro montáž stacionárních kol. Většinou je vhodné mít otočné kolo na pravé straně a stacionární kola na levé straně.
3. Odstraňte 2 gumové podložky, které jsou nejbližší stacionárním kolům.
4. Ověřte, že se kola dotýkají podlahy a že jsou ve stejné výšce.



Obr. 33

Montáž otočného kola

Montáž otočného kola se provede v následujícím pořadí: opěrná deska, noha podstavce, pedál. Zašroubujte šrouby do opěrné desky (pozice 2.3). Opěrná deska se přimontuje zevnitř druhé nohy, na které nejsou stacionární kola.

5. Vložte pružinu (pozice 2.6) na otočnou nápravu (pozice 3). Zašroubujte otočné kolo (pozice 2.4) na nápravu.
6. Utáhněte otočné kolo pomocí oboustranného klíče.
7. Uvolněte pedál.
8. Vložte jeden šroub do díry na pedálu.
9. Spojte opěrnou desku, nohu podstavce a pedál dohromady. Utáhněte rukou.
10. Utáhněte rukou i zbývající šrouby (pozice 2.5). TIP Jeden šroub je dodáván navíc.
11. Když je pedál ve volné poloze, bude otočné kolo přibližně ve stejné výšce jako gumové podložky podstavce. Utáhněte všechny šrouby.

FAQ

Ot: Ovlivňuje mobilní podstavec výšku soustruhu?

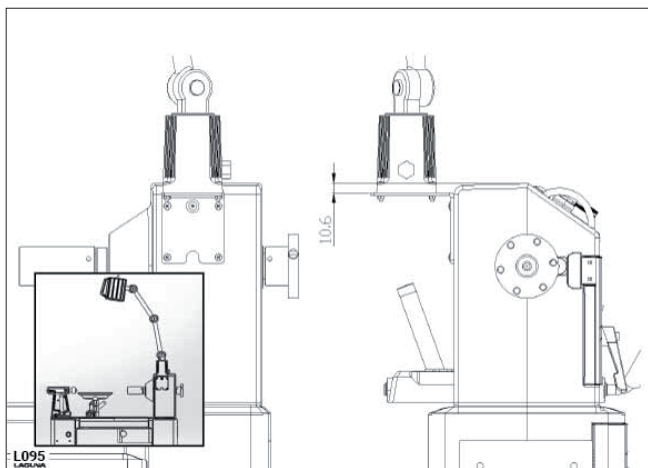
Od: Ne, stacionární kola budou vždy ležet na podlaze, ale na stejné úrovni jako pedál. Pokud sešlápnete pedál, soustruh se opře o kola a bude možné s ním volně hýbat. Uvolněním pedálu se stroj opět položí na podlahu.

IGM LAGUNA Halogenová lampa pro Revo1836-1412-14BX-18BX

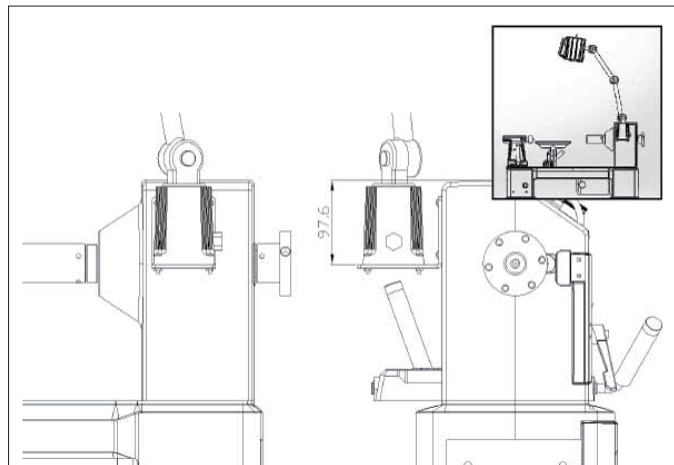
Kód: 151-1836L

Kompatibilita: 151-1836, 151-18BX, 151-1216, 151-1412, 151-14BX

L-držák pro připojení světla k zadní části vřeteníku není součástí dodávky světla, informujte se o možnostech u Vašeho dodavatele:



Obr. 34



Obr. 35

9. Údržba

VAROVÁNÍ! Před úpravou a údržbou stroje se ujistěte, že není připojen k napájení.

VAROVÁNÍ! Pokud máte pochybnosti o popsaném postupu, vyhledejte odbornou pomoc. Nepokoušejte se o žádný postup, který vám přijde nebezpečný nebo ke kterému nemáte dostatečnou fyzickou způsobilost.

VAROVÁNÍ! Dbejte opatrnosti při vybalování stroje. Pásky jsou napnuté a mohou způsobit zranění.

POZOR! Stroj je velice těžký. Ujistěte se, že pro sestavení soustruhu máte dost lidí.

TIP Důsledkem důkladného testování mohou být v novém stroji nebo v jeho okolí piliny.

Obecné pokyny

Udržujte stroj v čistotě. Po ukončení práce vždy stroj očistěte. Dřevo je vlhké. Pokud neuklidíte z povrchu stroje piliny nebo hobliny, bude korodovat. Doporučujeme používat pouze mazivo na bázi teflonu. Obvyčejný olej přitahuje prach a nečistoty. Teflonové mazivo má tendenci vysychat a má menší tendenci k hromadění nečistot a pilin. Pravidelně kontrolujte, zda jsou všechny šrouby a matice dotažené.

Hnací řemen

Hnací řemen by měl vydržet mnoho let (v závislosti na použití), je ovšem třeba pravidelně kontrolovat jakékoliv trhliny nebo obecné opotřebení. Najdete-li jakékoliv poškození, řemen vyměňte.

Ložiska

Všechna ložiska jsou utěsněna a nevyžadují žádnou údržbu. Pokud je ložisko vadné, vyměňte jej.

Koroze

Soustruh je vyroben z oceli a litiny. Všechny nenatřené povrchy jsou náchylné ke korozi, pokud nebudou chráněny. Pro ochranu doporučujeme nanést na soustruh vosk nebo maziva na bázi teflonu.

Výměna řemene a ložisek

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájení!

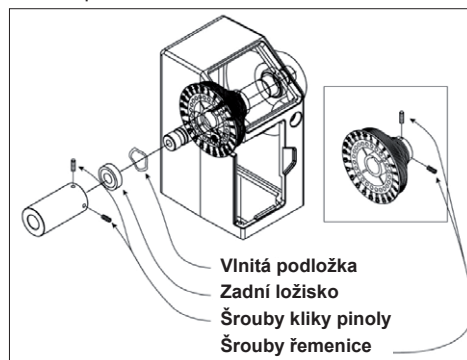
TIP Šrouby příliš neutahujte, můžete tím strhnout závit.

TIP Odstraňte šrouby před demontováním řemene.

VAROVÁNÍ! Výměna řemene a ložisek je náročná. V případě potřeby kontaktujte autorizovanou opravnu.

Odmontujte vřeteník vezměte jej do opravy.

1. Odpojte stroj od napájení.
2. Otevřete spodní kryt a uvolněte zámek pro napínání řemene.
3. Vyjměte řemen ze spodní řemenice.



Obr. 36

4. Vyšroubujte oba šrouby z kliky pinoly.
5. Odstraňte kliku pinoly z vřetena tím, že odemknete zámek vřetene a otočíte klikou pinoly proti směru hodinových ručiček.
6. Uvolněte 2 šrouby u horní části řemenice.
7. Použijte dřevěný kolík nebo hliníkový dílec, abyste vyrazili vřeteno z koniku. Použijte materiál, který je měkčí než vřeteno, jinak hrozí poškození vřetena. Řemen z vřetena opatrně vyjměte.
8. Nyní můžete vyměnit řemen nebo ložiska
9. Pro montáž proveďte postup v opačném pořadí.

TIP Mezi pravou stranou horní řemenice a černým magnetickým kroužkem na vřetení je vlnitá podložka. Kroužek slouží je posazen na rameni vřetene. Je důležitý pro snímání rychlosti vřetene. Ověřte, zda horní část řemenice tlačí na vlnitou podložku. Pokud ne, mohl by kroužek sklouznout z vřetena, zatímco utahujete šrouby na horní řemenici. To může způsobit nepřesnost údajů o rychlosti vřetene na ovládacím panelu.

TIP Kliku pinoly utáhněte pouze ručně.

Soustruh nelze spustit.

1. Ověřte, zda je vypínač ve správné poloze.
 2. Ověřte, zda je napájecí kabel zapojený do zásuvky.
 3. Ověřte, zda je elektrické napájení zapnuté (resetujte jistič).
 4. Odpojte stroj od napájení a ověřte, že je zapojení do zástrčky správné.
- Zkontrolujte, zda je gumová izolace dostatečně odizolovaná a nevádí správnému připojení. Zkontrolujte řádné dotažení všech šroubů.

Stroj nelze zastavit.

Jedná se o velmi vzácný jev, stroj je navržen se sérií bezpečnostních prvků, které tomuto jevu zamezují. Pokud k tomu dojde a nejste schopni chybu odstranit, vyhledejte odbornou pomoc. Stroj musí být odpojený od napájení a nesmí být spuštěn, dokud nebude porucha odstraněna.

1. Vadný vypínač Vyměňte vypínač.

Motor se snaží nastartovat, ale neotáčí se.

1. Stroj vypojte a zkuste otočit vřetenem ručně. Pokud se vřeteno neotáčí, zjistěte, proč je zaseknuté.
2. Vadný kondenzátor. Vyměňte kondenzátor.
3. Vadný motor. Vyměňte motor.
4. Elektrické vedení je přetížené. Opravte přetížení.
5. Nízké napětí. Upravte napětí.

Pískání či skřípání.

1. Zkontrolujte ložiska.
2. Zkontrolujte, zda je hnací řemen správně napnutý.

Vřeteno zpomaluje během práce.

1. Tupé nástroje. Vyměňte nástroj nebo ho nechte znovu naostřit.
2. Příliš velká rychlost obráběného materiálu. Zpomalte posuv materiálu.
3. Olej nebo nečistoty na hnacím řemeni. Očistěte nebo vyměňte hnací řemen.
4. Uvolněný hnací řemen. Znovu napněte řemen.

Stroj vibruje.

1. Stroj je špatně vyrovnán na podlaze. Vyrovnajte stroj.
2. Poškozený hnací řemen. Vyměňte hnací řemen.
3. Špatně vyrovnaný obrobek. Snižte rychlost/vyrovnajte obrobek.
4. Poškozená řemenice. Vyměňte řemenici.
5. Opatřebená ložiska vřetene. Vyměňte ložiska.

Digitální ukazatel zobrazuje chybu.

Err1: Nadproudový režim

Pokud používaný proud motoru přesáhne 10 A po dobu 30s, soustruh vstoupí do ochranného nadproudového režimu. Nadproudový režim okamžitě motor zastaví a displej zobrazí Err1. Soustruh nepoužívejte při zpětném chodu na nejnižší rozsah otáček na řemenici (Pomalé: 50-100; Střední: 325-425; Rychlé 650-950 ot./min), při těchto otáčkách dochází k nadproudovému režimu.

Jak se zbavit nadproudového režimu:

- Stiskněte tlačítko STOP.
- Stiskněte tlačítko START. Kontrolní panel znovu spustí motor.

Err2: Režim selhání motoru

Pokud se po stisknutí tlačítka START a uplynutí 25 vteřin motor nespustí, soustruh vstoupí do režimu selhání motoru.

Režim selhání motoru okamžitě motor zastaví a displej zobrazí Err2.

Jak se zbavit režimu selhání motoru:

- Stiskněte tlačítko STOP.
- Stiskněte tlačítko START. Kontrolní panel znovu spustí motor.

Err3: Režim selhání vřetena

Pokud se po stisknutí tlačítka START vřeteno do 30 vteřin nezačne otáčet, přestože je motor v chodu, soustruh vstoupí do režimu selhání vřetena.

Režim selhání vřetena okamžitě zastaví motor a displej zobrazí Err3.

Jak se zbavit režimu selhání vřetena:

- Stiskněte tlačítko STOP a odblokujte vřeteno.
- Stiskněte tlačítko START. Kontrolní panel znovu spustí motor.

Zapojení

NAPĚTÍ. Před připojením tohoto stroje ke zdroji napájení se ujistěte, že napětí je stejné, jaké je uvedeno na štítku stroje. V **PŘÍPADĚ POCHYBNOSTÍ STROJ NEZAPOJUJTE.** Používání stroje s jiným napětím než vyobrazeným na štítku může mít za následek poškození elektrických součástí stroje, na které se následně nemůže vztahovat záruka.

JISTIČ. Zkontrolujte také, zda je napájecí zdroj vybaven vhodným jističem a zástrčkou podle místních elektrických předpisů. Nejprve zkontrolujte štítek motoru a zjistěte FLA proud zařízení. Pokud je opotřebený nebo chybí, nahlédněte do technických údajů. V případě pochybností při výběru vhodného jističe kontaktujte elektrikáře.

ELEKTRICKÝ ŠOK. Je velmi nebezpečné pracovat na vodičích a jiných elektrických systémech připojených ke zdroji elektřiny. Před úpravou a údržbou stroje se ujistěte, že není připojen k napájení. Zapojení motoru: Informace v této příručce byly aktuální v době tisku, ale mohou se lišit od diagramu na vašem zařízení. **VŽDY** používejte dodané schéma zapojení stroje nebo motoru (pod elektrickým krytem), pokud je k dispozici.

Součástky

Před úpravou a údržbou stroje se ujistěte, že není připojen k napájení. Pro výměnu používejte pouze originální díly Laguna Tools.

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážený zákazník,

mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja Laguna Tools. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **IGM LAGUNA Revo 1216 Sústruhu na drevo** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme, prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokumentoch. Stroj Laguna Tools používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu životnosť a výkon. Dodržujte bezpečnosť práce. Prajeme Vám veľa pracovných aj osobných radostí pri práci so strojom Laguna Tools.

Obsah

1. Prehlásenie o zhode

2. Záruka a Záručný servis

3. Bezpečnosť

Poučenie

Všeobecné bezpečnostné pokyny

Riziká

Pokyny k uzemneniu

Sústruh na drevo

4. Špecifikácie stroja

Vonkajší popis stroja

Vnútrošný popis stroja

Zoznam súčiastok

5. Preprava a uvedenie do chodu

Doručenie

Umiestnenie stroja

Vybalenie stroja

6. Nastavenie

Montáž gumových vyrovnávacích podložiek

Montáž/Demontáž lícnej dosky a kľučky pinoly

Montáž/Demontáž unášacieho hrotu a centrovacieho trňa

Demontáž unášacieho hrotu z vretenníku

Demontáž centrovacieho trňa z konika

Zmena rýchlosti hnacieho remeňa

7. Práca so strojom

Prvé použitie

Upnutie obrobku

Zapnutie sústruhu

8. Príslušenstvo

9. Údržba

1. Prehlásenie o zhode

Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na 2. strane tohto manuálu.

2. Záruka a Záručný servis

Firma IGM nástroje a stroje s. r. o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt.

Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a garančnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s. r. o.

3. Bezpečnosť

3.1 Poučenie

Sústruh je určený iba na obrábanie dreva a drevených výrobkov.

Obrábanie ostatných materiálov je zakázané.

Dodržujte minimálny vek určený podľa zákona.

Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave.

Vedľa návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny.

Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávané technické pravidlá a bezpečnosť práce týkajúcu sa prevádzky drevoobrábacích a kovoobrábacích strojov.

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ.

Riziko nesie každý užívateľ sám.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný. Kompletne si prečítajte návod na obsluhu, skôr ako začnete pracovať na stroji a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu. Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji stroja ho odovzdajte novému majiteľovi. Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja. Pred uvedením do prevádzky utiahnite všetky voľné časti. Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte. Stroj uvádzajte do chodu len v dokonalom technickom stave. Stroj vždy vypojte z elektriny pred nastavovaním alebo údržbou. Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie. Náramky, prstene a retiazky odložte.

Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Pri práci na stroji nenoste pracovné rukavice!

Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.

Vždy používajte ochranné okuliare. Vždy používajte ochranu sluchu. Nástroje sú ostré a môžu viesť k ťažkému zraneniu, vždy s nimi pracujte opatrne.

Postavte stroj tak, aby bolo dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku.

Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.

Popraskané obrobky sa nesmú sústružiť!

Kryt remeňa musí byť stále zavretý!

Nikdy nesústružte obrobok bez opretia o opierku.

Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochrannú masku. Dbajte na správne osvetlenie.

Dajte pozor, aby stroj stál na podložke.

Uistite sa, že napájací kábel vám nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nástroje udržiavajte ostré a čisté.

Nikdy nesiahajte na stroj v chode. Stroj v chode nenechávajte bez dozoru, kým sa úplne nezastaví.

Buďte pozorný a koncentrovaný. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok ako sú alkohol alebo drogy.

Buďte pozorný na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opúšťate pracovný priestor, stroj vždy vypnite.

Nikdy nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.

Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.

Je dôležité všetky obrobky upevniť.

Odstraňte triesky a kusy obrobku, len keď je stroj vypnutý.

Upínajte obrobok len pri vypnutom motore. Pred zapnutím stroja otočte obrobok rukou. Pred pripnutím na lícne dosku obrobok opracujte. Nestavajte sa na stroj.

Používajte vhodný predlžovací kábel, ktorý zvládne príkon stroja.

Opravu poruchy na elektrickej prípojke smie vykonávať len elektrikár.

Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

Všetky úpravy alebo údržby so strojom vykonávajte len pri odpojenom zdroji el. energie

3.3 Riziká

Aj pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Hrozí nebezpečenstvo odlietavajúceho obrobku.

Obrábajte iba obrobok z dreva bez vád.

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Pozor na poškodený elektrický kábel

3.4 Pokyny k uzemneniu

Pripojovací kábel:

V prípade poruchy poskytuje uzemnenie cestu najmenšieho odporu pre elektrický prúd a znižuje tak riziko úrazu elektrickým prúdom. Stroj je vybavený pripájacím káblom vybaveným ochranným vodičom a euro zástrčkou. Zástrčka musí byť zapojená len do zodpovedajúcej zásuvky, ktorá je v súlade so všetkými miestnymi predpismi a vyhláškami.

- Zástrčku nijako neupravujte, pokiaľ nepasuje do zásuvky, kontaktujte kvalifikovaného elektrikára. Ten nainštaluje príslušnú zásuvku.

- Nesprávne pripojenie môže mať za následok nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Izolovaný vodič so zeleným povrchom s / bez žltých pruhojov je uzemňovací vodič. Ak je potrebné opraviť kábel alebo zástrčku, kontaktujte kvalifikovaného elektrikára.

- Poškodené káble okamžite opravte, opravu môže vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

- Pre pripojenie použite len trojžilové káble s euro zástrčkou a zodpovedajúce zásuvku.

3.5 Sústruh na drevo

Sústruh zvyčajne slúži na tvarovanie dreva do valcovitých tvarov. Sústružené výrobky sú predmety ako nábytkové nohy, stojany lúčok, bejzbalové pátky, misky a iné okrasné predmety. Sústruh sa skladá z vretenníka, koníka, pohyblivej opierky na nástroje a ručných rezných nástrojov, ako sú dláta alebo sústružnícke náhony. Dodávané tiež s lícnou doskou pre vnútorné sústruženie misiek a povrchové tvarovanie.

Podmienky elektrického napájania – informácie pre elektrikárov

Napätie: Ustálené jednosmerné napätie: 0,9 až 1,1 menovitého napätia.
Frekvencia: 0,99 až 1,01 stálej menovitej frekvencie; 0,98 až 1,02 krátkodobé.

Harmonická zložka: Harmonické skreslenie nepresahujúce 10 % celkového priemerného kvadratického napätia medzi vodičmi pre súčet 2. až 5. harmonickej zložky. Prípustné sú ďalšie 2 % z celkového priemerného kvadratického napätia medzi vodičmi pre súčet 6. až 30. harmonickej zložky. Nevyváženosť napätia: Napätie zložky negatívnej sekvencie ani napätie zložky nulovej sekvencie v trojfázovom napájaní nesmie presahovať 2 % zložky pozitívnej sekvencie.

Prerušenie napätia: Prerušené alebo nulové napätie po dobu najviac 3 ms v akomkoľvek čase v napájacom cykle s viac ako 1 s medzi postupnými prerušeniami.

Pokles napätia: Pokles napätia nepresahujúce 20 % špičkového napätia napájania po dobu dlhšiu ako jeden cyklus s viac ako 1 s medzi postupnými poklesmi.

Prostredie a prevádzkové podmienky

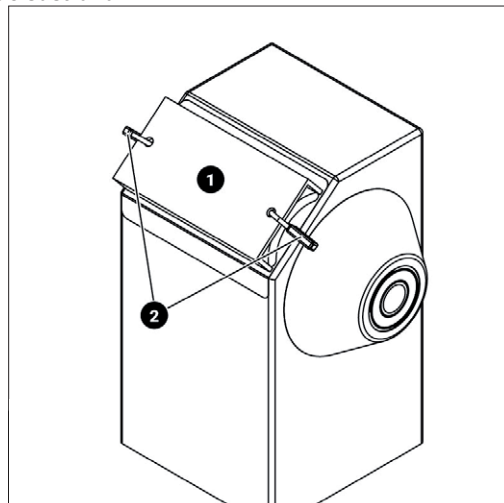
Teplota vzduchu: medzi 5 °C až 40 °C

Vlhkosť: Relatívna vlhkosť nesmie presiahnuť 50 % pri najvyššej teplote 40 °C

Nadmorská výška: Do 1000 m. n. m.

Doprava a skladovanie: Medzi -25 °C až 55 °C, krátkodobu (max 24 h) až 70 °C

Uzamknutie sústruhu



Obr. 1

Obr. 1: Spôsob uzamknutia sústruhu Laguna Rev. (1) U profil s otvormi pre visacie zámky. (2) Visacie zámky

Dôrazne odporúčame, aby sústruh nikdy nezostal odomknutý bez dozoru. Odporúčame si vyrobiť uzamykateľný kryt kontrolného.

4. Špecifikácia stroja

Špecifikácia motora

Napájanie	230V / 50Hz / 1 fáza
Výkon	0,75 kW, S1
	(S1 - Trvalé zaťaženie)
Prúd pri maximálnom zaťažení	2,5 A
Odporúčaný istič	16 A, vypínacia charakteristika C (16/1/C)

Rozmery

Rozmery balenia (DxŠxV):	920 mm x 380 mm x 520 mm
Hmotnosť vrátane balenia:	61 kg

Dĺžka x šírka x výška:	750 mm x 226 mm x 442 mm
Hmotnosť:	56,3 kg
Vzdialenosť od podlahy k lôžku (bez podložiek):	170 mm
Vzdialenosť od podlahy k osi vretena (bez podložiek):	328,75 mm
Dĺžka lôžka:	746,8 mm
Šírka opierky na nástroje:	203,2 mm
Priemer stopky opierky:	25,4 mm
Priemer lícnej dosky:	76,2 mm

Špecifikácia sústruhu

Rýchle otáčky:	950 – 3500 ot./min
Stredné otáčky:	450 – 1750 ot./min
Pomalé otáčky:	100 – 525 ot./min
Osová vzdialenosť:	390 mm
Max. točný priemer nad lôžkom:	310 mm
Max. točný priemer nad excentrickým držiakom:	241 mm
Otvor vretenníka:	9,5 mm
Kužel vretenníka / koníka:	MK2 / MK2
Závit vretena:	M33 x 3,5 mm
Predné ložisko:	6006LLU
Zadné ložisko:	6005LLU
Indexácia:	24 pozícií s uzamknutím
Regulátor otáčok:	PWM
Hnací remeň:	6-drážkový Poly-V
Vysunutie koníka:	63 mm

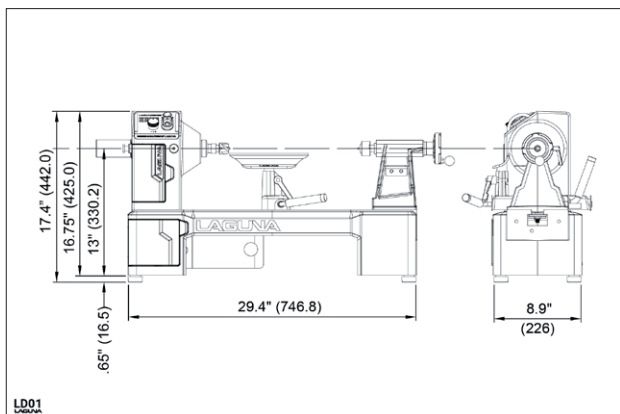
Materiály

Lôžka:	Liatina
Vretenník / koník:	Liatina
Nohy / základňa (voliteľné príslušenstvo):	Oceľ
Opierka na nástroje:	Oceľ 1045
Tyč opierky na nástroje:	6 mm tvrdená oceľ 1045
Držiak opierky:	Liatina

LAGUNA CE		
Laguna REVO 12 16 Lathe		
Model	MLAREVO1216EVS	
Power	1~230V 50Hz 2.5A P2=0.75kw S1	
Specification	 $n_0=0 - 3500 / \text{min}$ SCCR=6k A M33x3.5 / MT-2 / $\phi 10.5\text{mm}$	
Article No.	Weight	56.3kg
Series No.	Year	
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com		

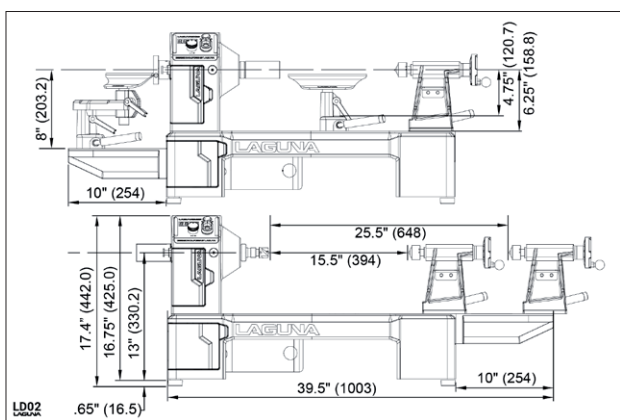
Obr. 2

Rozmery Laguna Revo 1216 Sústruh na drevo



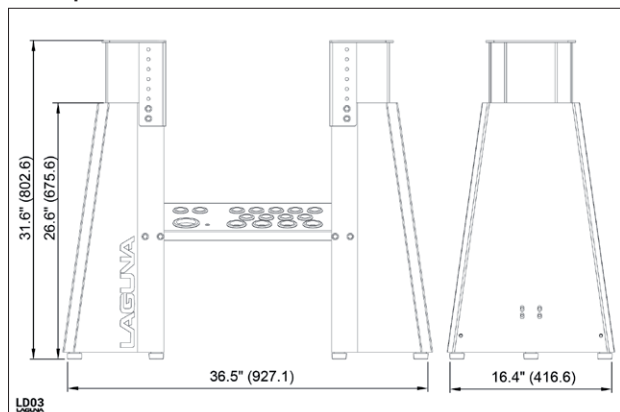
Obr. 3

Sada predĺženia lôžka 254 mm pre sústruh Revo 1216



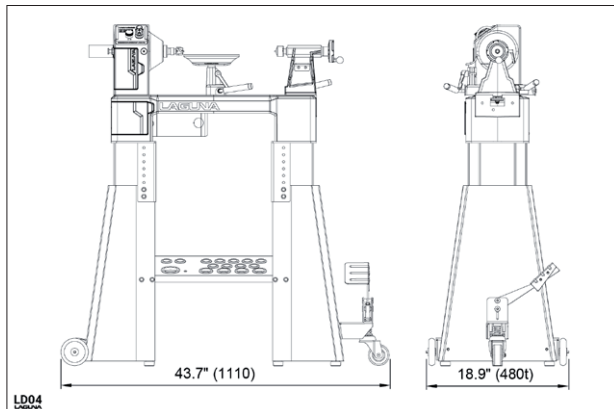
Obr. 4

Podstavec pre sústruh Revo 1216



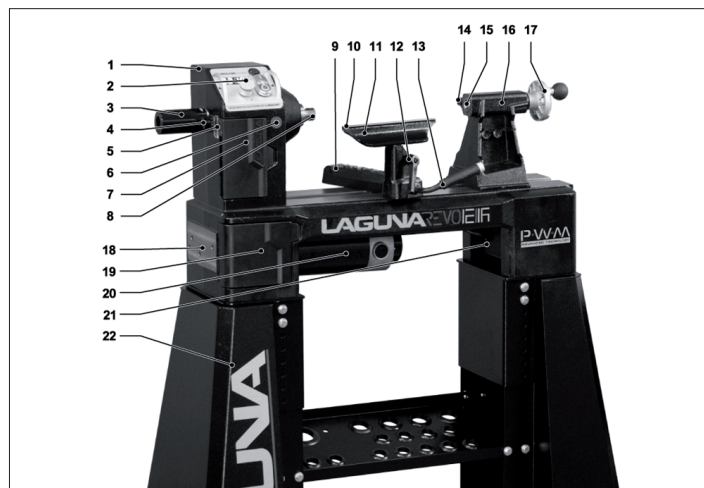
Obr. 5

Mobilný podstavec pro 1412-14BX-1216



Obr. 6

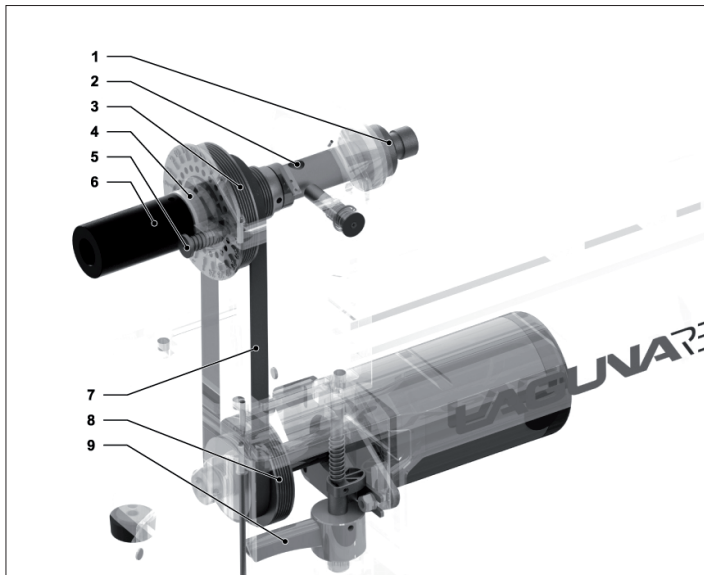
4.1 Vonkajší popis stroje



Obr. 7

- 1 Vretenník
- 2 Kontrolný panel
- 3 Ovládací valec vretena
- 4 Zámok indexácie
- 5 Náhľad na indexáciu
- 6 Zámok vretena
- 7 Horný kryt hnacieho remeňa
- 8 Vreteno
- 9 Excentrický držiak opierky
- 10 Predná hrana z tvrdenej ocele
- 11 Opierka na nástroje
- 12 Zámok opierky na nástroje
- 13 Zámok excentrického držiaku opierky
- 14 Zámok pinoly
- 15 Pinola
- 16 Koník
- 17 Kľučka pinoly
- 18 Držiak na predĺženie
- 19 Spodný kryt hnacieho remeňa
- 20 Motor
- 21 Spínač
- 22 Stojan

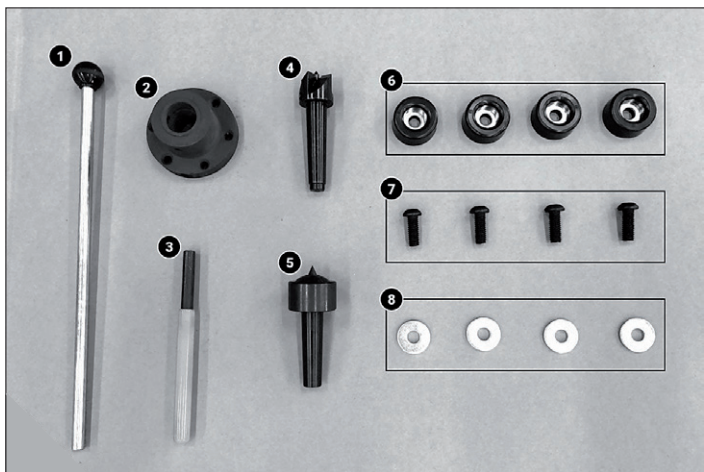
4.2 Vnitřní popis stroje



Obr. 8

- 1 Predné ložisko
- 2 Zámok otvoru vretena
- 3 Horná remenica hnacieho remeňa
- 4 Zadné ložisko
- 5 Zámok indexácie
- 6 Ovládací valec vretena
- 7 Remeň
- 8 Spodná remenica hnacieho remeňa
- 9 Zámok pnutia remeňa

4.3 Zoznam súčiastok



Obr. 9

- Stredový vyrážač unášacieho trŕnu PLAREVO1216-1103A. Pre uvoľnenie stredov vretenníka.
2. Lícna doska PLAREVO1216-104A. 76 mm (3") lícna doska pre upnutie obrobku.
 3. Kľúč lícnej dosky PLAREVO1836-1136. Pre uvoľnenie lícnej dosky z vretena.
 4. Unášací hrot PLAREVO1836-124A. Vo vretenníku pre rotáciu obrobku. Bez ložiska.
 5. Centrovací trŕ PLAREVO1216-168. V koníku pre rotáciu obrobku S ložiskom.
 6. 4x Gumové nohy PLAREVO1216-199. Pre obmedzenie vibrácií - odstráňte pri použití podstavca.
 7. 4x Skrutky pre gumové nohy PLAREVO1216-1100
 8. 4x Podložka PLAREVO1216-198

5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Doručenia

Je pravdepodobné, že váš stroj bude dodaný treťou stranou. Pred vybalením stroja musíte najprv skontrolovať baliace, fakturačné a prepravné dokumenty dodané vodičom. Uistite sa, že nedošlo k viditeľnému poškodeniu obalu alebo stroja. Ak v dôsledku prepravy došlo k poškodeniu, poznačte si jednotlivé poškodenia na prepravný list alebo zásielku odmietnite. Ihneď zavolajte do predajne, kde bol stroj zakúpený.

1. Nikdy neprijímajte zásielku, ktorá je poškodená alebo čiastočná bez toho, aby ste o tom informovali

5.2 Umiestnenie stroja

Rozhodnite sa o umiestnení stroja pred vybratím stroja z obalu. Rozmery a potrebnú plochu nájdete tu: Rozmery.

1. Pri prednej strane sústruhu si nechajte dostatok miesta pre pohodlnú prácu.
2. Zadnú stranu sústruhu nechajte prístupnú pre úpravy a údržbu.
3. Čím lepšie je osvetlenie, tým presnejšie a bezpečnejšie budete môcť pracovať.
4. Pre umiestnenie stroja by ste mali vybrať pevnú, rovnú podlahu, najlepšie betónovú alebo z podobne pevného materiálu.
5. Sústruh umiestnite blízko zdroja elektriny a odsávania.

5.3 Vybalenie stroja

Stroj opatrne rozbaľte a vyberte všetky jeho súčasti. Pokyny pre vybalenie:

1. Dávajte pozor pri rezaní krabice. Príliš hlboký rez môže spôsobiť poškriabanie laku.
2. Než začnete s nastavením stroja, usporiadajte si potrebné nástroje.

6. Nastavenie

Nastavenie

VAROVANIE! Pred úpravou a údržbou stroja sa uistite, že nie je sústruh pripojený k napájaniu.

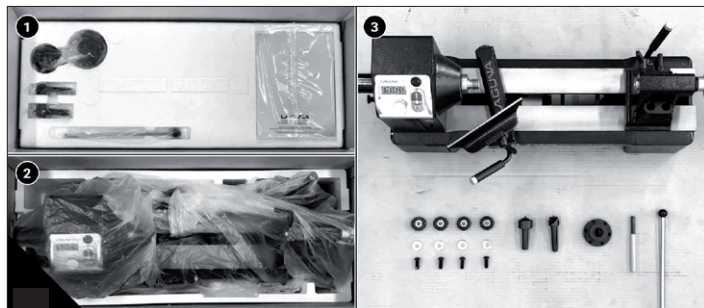
VAROVANIE! Ak máte pochybnosti o popísanom postupe, vyhľadajte odbornú pomoc. Nepokúšajte sa o žiadny postup, ktorý vám príde nebezpečný alebo ku ktorému nemáte dostatočnú fyzickú spôsobilosť.

VAROVÁNÍ! Buďte opatrný pri vybalovaní stroja. Pásy sú napnuté a môžu spôsobiť zranenie.

POZOR! Stroj je veľmi ťažký. Uistite sa, že pre zostavenie sústruhu máte dost ľudí.

TIP Dôsledkom dôkladného testovania môžu byť v novom stroji alebo v jeho okolí piliny.

TIP Čísla použité na opis obrázkov nie sú rovnaké ako čísla použité v časti Prehľad súčiastok. Je to preto, aby sme poskytli zrozumiteľnejšie pokyny pre zostavenie sústruhu. Pri objednávaní náhradných dielov používajte iba čísla dielov a referenčné obrázky v časti Prehľad súčiastok. Stroj je dodávaný čo najkompletnejší, bez toho, aby to malo vplyv na náklady na dopravu. Kvôli tomu musí remeselník vykonať úpravy a nastavenia pred použitím stroja. Tieto úpravy a nastavenia sú nevyhnutné pre správnu a bezpečnú funkčnosť stroja.



Obr. 10

Obr. 10: Rozbalenie Sústruhu Revo 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Sústruh v krabici. (3) Vybalený obsah krabice.

6.1 Montáž gumových vyrovnávacích podložiek

Montáž gumových vyrovnávacích podložiek na sústruh zníži vibrácie a chráni základňu pred poškodením od podkladu. Nepoužívajte gumové vyrovnávacie podložky, ak chcete používať podstavec.

Potrebné nástroje: 6mm imbusový kľúč

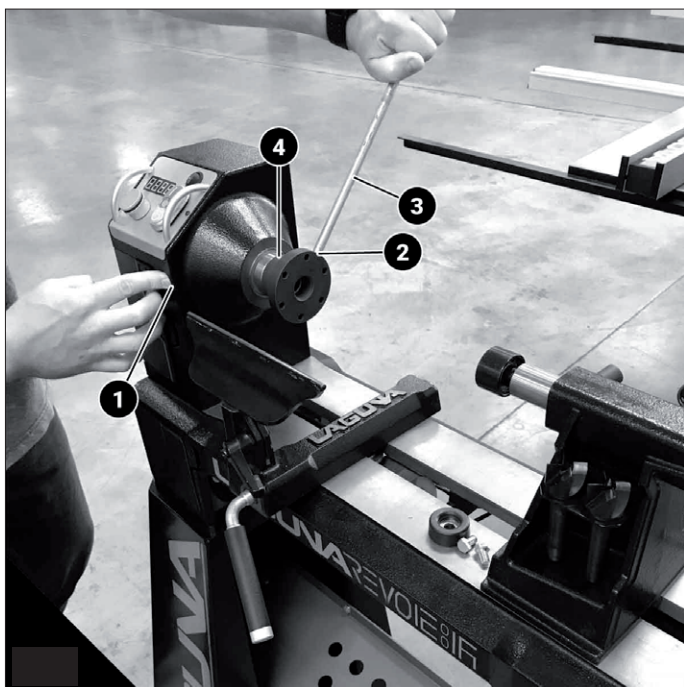
1. Uistite sa, že je sústruh odpojený a nie je možné ho zapnúť.
2. Zložte koník a opierku na nástroje zo sústruhu povolením excentrickej páky. **UPOZORNENIE:** Pre vysunutie koníka a opierky na nástroje nie je potrebné nič uvoľňovať.
3. **OPATRNE** nakloňte sústruh na bok. Použite podložku k zmierneniu kontaktu medzi podlahou a sústruhom.
4. Pomocou skrutky pripevnite do každého rohu podložku a gumovú vyrovnávaciu podložku

6.2 Montáž/Demontáž lícnej dosky a kľučky pinoly

VAROVANIE! Odpojte stroj od napájania!

TIP Skrutky príliš neťahajte, môžete tým strhnúť závit.

TIP Odstráňte skrutky pred demontovaním lícnej dosky. Skrutky sú umiestnené na plochej časti vretena. Nedemontujte hrubou silou. Kompletne odstráňte skrutky, inak môže dôjsť k poškodeniu vretena.



Obr. 11

Obr. 11: Montáž lícnjej dosky. (1) Zámok vretena. (2) Otvor na utiahnutie lícnjej dosky. (3) vyrážač unášacieho trňa alebo kľúč lícnjej dosky. (4) Skrutky.

Lícnu dosku jednoducho zaskrutkujte do závitú vretena. Závit vretena je M33 x 3.5 mm, pravotočivý. Na vretene je rezacia drážka pre skrutky. Potrebne nástroje: kľúč lícnjej dosky (PLAREVO1836-1136) alebo vyrážač unášacieho trňa (PLAREVO1216-1103A) a 3mm imbusový kľúč

1. Uistite sa, že je sústruh odpojený a nie je možné ho zapnúť.
2. Posuňte opierku na nástroje tak, aby vám neprekážala pri práci.
3. Overtete, že skrutky (pozícia 4) nie sú dotiahnuté. Odstráňte všetky utiahnuté skrutky pomocou imbusového kľúča.
4. Uzamknite vreteno stlačením zámku vretena (pozícia 1). Lahko s vretenom otočte, aby sa zarovnal s čapom.
5. Po zamknutí zámku vretena a odstránení skrutiek (pozícia 1) vložte kľúč lícnjej dosky (pozícia 3) do otvoru (pozícia 2).
6. Točením proti smeru hodinových ručičiek lícnu dosku odstráňte, točením po smere hodinových ručičiek lícnu dosku namontujete.
7. Pri montáži postup obráťte.

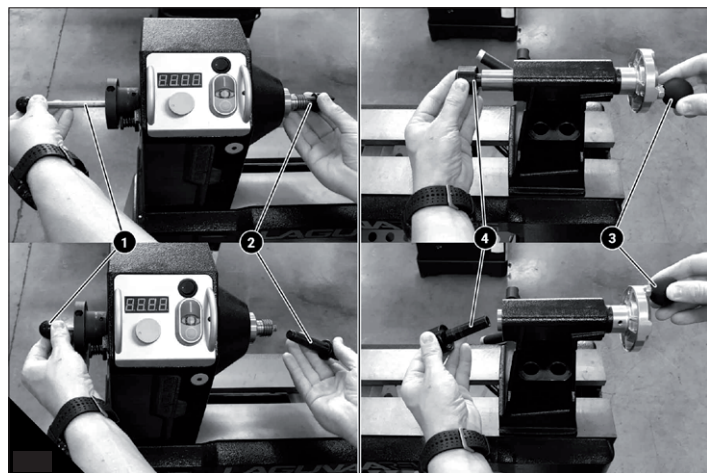
TIP Kľúč lícnjej dosky nie je potrebné na montáž. Ak skrutky príliš utiahnete, môžete poškodiť závit. Skrutky stačí utiahnuť ručne.

6.3 Montáž/Demontáž unášacieho hrotu a centrovacieho trňa

Varovanie! Odpojte stroj od napájania!

TIP Nepokúšajte sa hrot a trň odstrániť pomocou nástrojov, iba točte kľučkou pinoly, kým nevyskočí.

TIP Hrot aj trň vyskočí rýchlo, zabráňte ich pádu.



Obr. 12

Obr. 12 - Montáž hrotu/trňa. (1) Vyrážač unášacieho trňa. (2) Unášací hrot. (3) Kľučka pinoly. (4) Centrovací trň.

Pre montáž hrotu a trňa ich jednoducho vložte do otvoru. Keď je obrobok upnutý, hrot aj trň budú pritlačené do pevnej polohy. Metódy demontáže

hrotu alebo trňa sa líšia.

6.4 Demontáž unášacieho hrotu z vretenníka

Potrebne nástroje: Vyrážač unášacieho trňa (PLAREVO1216-1103A)

1. Uistite sa, že je sústruh odpojený a nejdte ho zapnúť.
2. Zľahka uchopíte unášací trň voľnou rukou pred krokom 3 - môže neočakávane vyskočiť.
3. Použite vyrážač unášacieho trňa (pozícia 1) a zľahka poklopte pre uvoľnenie hrotu.

6.5 Demontáž centrovacieho trňa z koníka

Potrebne nástroje: žiadne

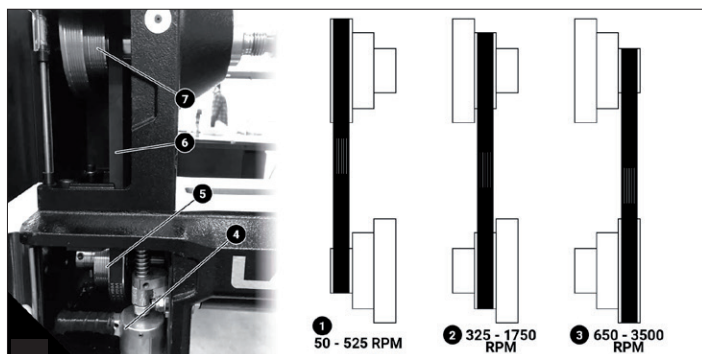
1. Zľahka uchopíte centrovací trň voľnou rukou pred krokom 2 - môže neočakávane vyskočiť.
2. Otáčaním kľučky pinoly (pozícia 3) proti smeru hodinových ručičiek sa pinola zasunie a tým uvoľní centrovací trň.

6.6 Zmena rýchlosti hnacieho remeňa

VAROVANIE! Odpojte stroj od napájania!

POZOR! Nebezpečie zovretia. Neotáčajte vretenom, kým máte ruky v skrinke s remeňmi.

TIP Nepokúšajte sa remene zostaviť inak, než ako je popísané nižšie.



Obr. 13

Obr. 13: Zmena medzi rýchlosťami. (1) pomalé otáčky: 50-525 ot./min. (2) Stredné otáčky: 325-1750 ot./min. (3) Rýchle otáčky: 650-3500 ot./min. (4) Rukoväť na napnutie remeňa. (5) Hnacia remenica. (6) Remeň. (7) Hnaná remenica.

Sústruh má tri veľkosti remenice pre vysokú, strednú a nízku rýchlosť, ako je popísané vyššie. Remeň by mal byť napnutý tak, aby pri miernom stlačení remeňa palcom došlo k vychýleniu približne o 3 až 6 mm (1/8 až 1/4"). Úprava napnutia: pozri časť Úpravy. Zmena rýchlosti sa uskutočňuje nasledovne:

Potrebne nástroje: žiadne

1. Odpojte sústruh od napájania.
2. Otvorte spodné (pozícia 5) a horné (pozícia 7) kryty remeňa.
3. Pre uvoľnenie napnutého remeňa otočte rukoväť na napnutie remeňa (pozícia 4) smerom k sebe.
4. Presuňte hnací remeň (pozícia 6) na požadovanú remenicu.
5. Remeň znovu napnite tak, že vrátite rukoväť na napnutie remeňa (pozícia 4) do pôvodnej polohy.
6. Pred zapojením sústruhu do elektriny skontrolujte, či je pás správne nasadený ručným otáčaním vretena.

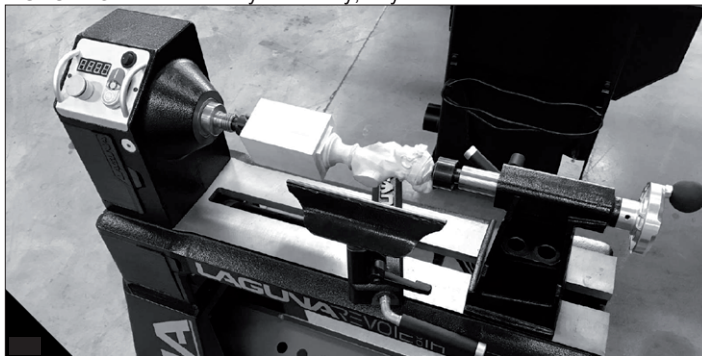
7. Práca so strojom

7.1 Prvé použitie

VAROVANIE! Pred použitím stroja si pre vlastnú bezpečnosť prečítajte návod na obsluhu.

VAROVANIE! Nikdy nenastavujte ani neupínajte obrobok, kým je stroj zapnutý.

POZOR! Obrobok musí byť súmerný, aby boli obmedzené vibrácie.



Obr. 14

Obr. 14: Prvé použitie sústruhu 1216

7.2 Upnutie obrobku

1. Sústruh odpojte od napájania. Pred upnutím obrobku namontujte centrovací trň do koníka.
 2. Nájdite stred na obrobku, ktorý pripevníte buď lícnou doskou alebo unášacím hrotom. **POZNÁMKA:** Skľučovadlo pre sústruh môže byť tiež použité na upnutie obrobku. Skľučovadlo musí zodpovedať závitú vretena M33 x 3.5.
 3. Upevnite obrobok k lícnej doske alebo pripevnite unášací hrot k stredú obrobku pomocou gumovej paličky (**POZNÁMKA:** nepoužívajte kovové kladivo) alebo obrobok upnite do čeľuste skľučovadla (preskočte krok 4).
 4. Vložte lícnu dosku alebo unášací hrot do vretena. **POZNÁMKA:** Pravdepodobne bude potrebné odstrániť koník.
 5. Vymeňte koník
 6. Úplne uvoľnite pinolu otáčaním kľučky pinoly proti smeru hodinových ručičiek.
 7. Presuňte koník k obrobku tak, aby bol centrovací trň vzdialený asi 12 mm od obrobku.
 8. Zaisťujte koník pomocou excentrickej páky.
 9. Otočte kľukou pinoly v smere hodinových ručičiek, aby sa centrovací trň uchýtil do stredu obrobku. Rotácia závisí na tvrdosti obrobku, väčšinou stačí len polovica rotácie.
 10. Uťahnite pinolu pomocou kľučky pinoly.
 11. Pred zapojením stroja do napájania skontrolujte, či sa obrobok voľne otáča použitím ovládacieho valca vretena.
- POZOR!** Obrobok musí byť súmerný. Nesúmerný obrobok môže silne vibrovať a tým spôsobiť ťažkosti. Odstráňte všetky odchýlky pred upnutím obrobku, najmä u kusov s ostrými hranami. Súmerný obrobok nezaujme žiadny smer rotácie.

Osobná ochrana a bezpečnosť

Je dôležité, aby ste si tento návod prečítali a porozumeli mu. Pri používaní tohto stroja je bezpodmienečne nutné postupovať podľa týchto pokynov.

7.3 Zapnutie sústruhu

1. Uistite sa, že je remeň nastavený na správnu rýchlosť. Úprava rýchlosti remeňa viď. Zmena rýchlosti hnacieho remeňa.
2. Používajte vhodné ochranné prvky.
3. Všetky dláta a iné nástroje by mali byť v bezprostrednej blízkosti stroja tak, aby na ne bolo možné dosiahnuť bez nakláňania sa cez obrobok.
4. Zapojte stroj do vhodnej zásuvky.
5. Znovu overte súmernosť a rotáciu obrobku.
6. Sústruh zapnite

POZOR! Nikdy nezapínajte sústruh na maximálnu rýchlosť s upnutým obrobkom. Začnite na najnižšiu rýchlosť daného stupňa rýchlosti. Postupne rýchlosť zvyšujte.

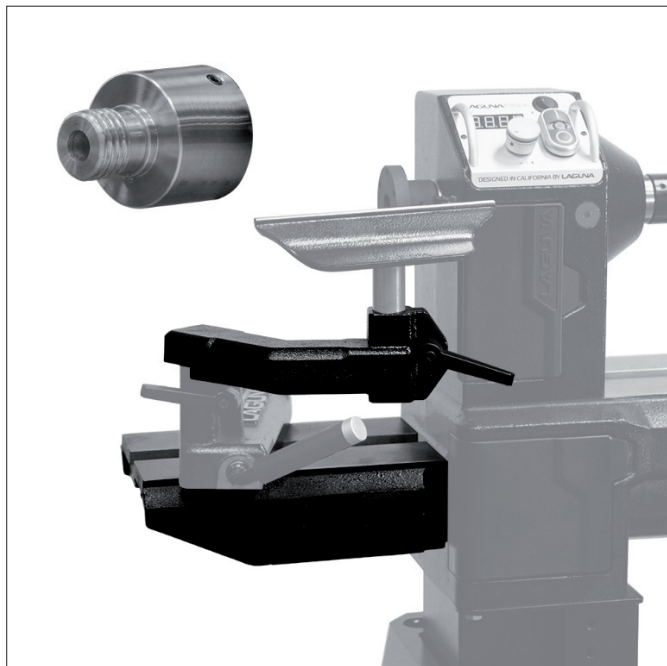
8. Príslušenstvo

Nasledujúce príslušenstvo je navrhnuté pre sústruh Revo 1216. Presne dodržujte tieto pokyny, aby ste príslušenstvo správne nastavili. Niektoré príslušenstvo je navrhnuté tak, aby ho bolo možné využívať na viacerých strojoch Laguna Tools.

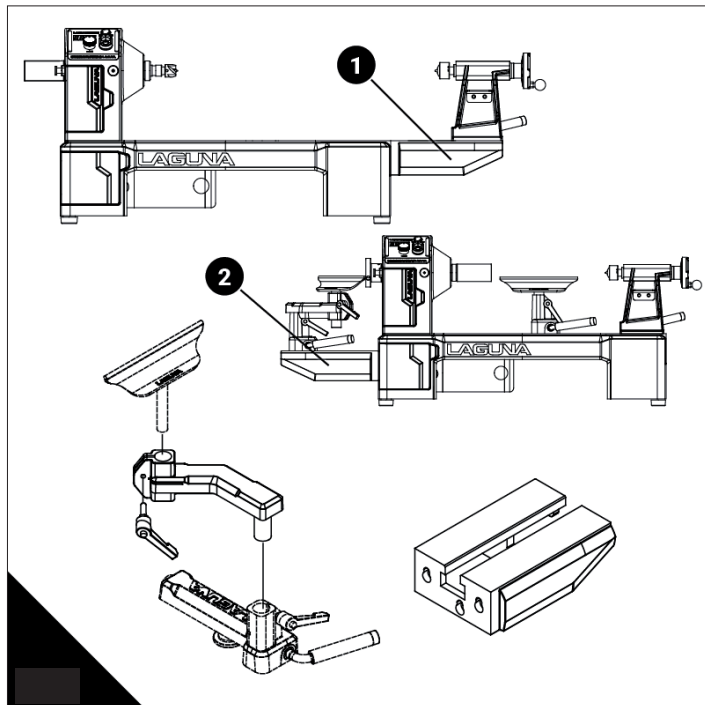
IGM LAGUNA Sada predĺženia lôžka 254mm pre sústruh Revo 1216

Kód: 151-1216EXT

Kompatibilita: 151-1216



Obr. 15



Obr. 16

Obr. 16: (1) Predĺženie lôžka - zvýšenie osovej vzdialenosti z 393 mm na 647 mm. (2) Sústruženie z ľavej strany sústruhu - rozšíri dĺžku sústruhu na ľavej strane o 406 mm.

Sústruh umožňuje rotáciu vretena vpred i vzad. Vďaka dvojitému závitú vretena môžete sústružiť na oboch stranách sústruhu. Pomocou sady predĺženia lôžka môžete rozšíriť vzdialenosť medzi stredmi o 254 mm alebo ho umiestniť na ľavú stranu sústruhu.

Obsah balenia:

Sada predĺženia sa skladá z 3 častí: liatinové predĺženie 254 mm, ktoré je možné namontovať na pravú alebo ľavú časť sústruhu.

Predĺženie pre opierku na nástroje. Adaptér, ktorý umožňuje použitie skľučovadla M33 x 3,5 mm.

POZOR! Pri sústružení z ľavej strany sústruhu je potreba použiť obojstranné skľučovadlo s dodanými skrutkami. Vždy utiahnite skrutky na lícnej doske alebo upnite adaptér vretena / vreteno, aby ste mohli sústružiť z ľavej strany sústruhu.

Montáž Sady predĺženia lôžka Revo 1216

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájania!

TIP Skrutky príliš neťahajte, môžete tým strhnúť závit.

TIP Predĺženie opierky na nástroje (2.2) a uťahovacia páka (2.4) sa

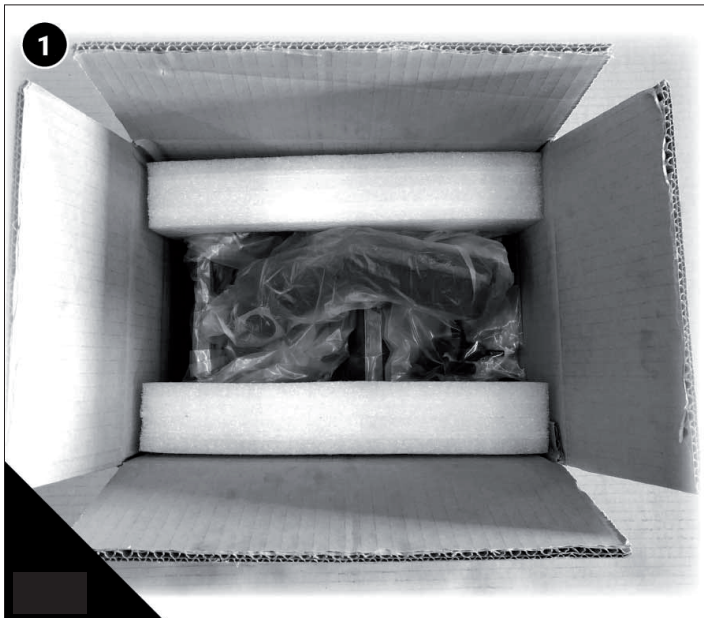
používajú iba pri sústružení z ľavej strany sústruhu.
Potrebne nástroje: imbusový kľúč

Doručenie

Je pravdepodobné, že váš stroj bude dodaný treťou stranou. Pred vybalením stroja musíte najprv skontrolovať baliace, fakturačné a prepravné dokumenty dodané vodičom. Uistite sa, že nedošlo k viditeľnému poškodeniu obalu alebo stroja. Ak v dôsledku prepravy došlo k poškodeniu, poznačte si jednotlivé poškodenia na prepravný list alebo zásielku odmietnite. Ihneď zavolajte do predajne, kde bol stroj zakúpený.

1. Nikdy neprijímajte zásielku, ktorá je poškodená alebo čiastočná, bez toho aby ste o tom informovali prepravnú spoločnosť a obchod, kde bol stroj zakúpený.

Vybalenie podstavca



Obr. 17

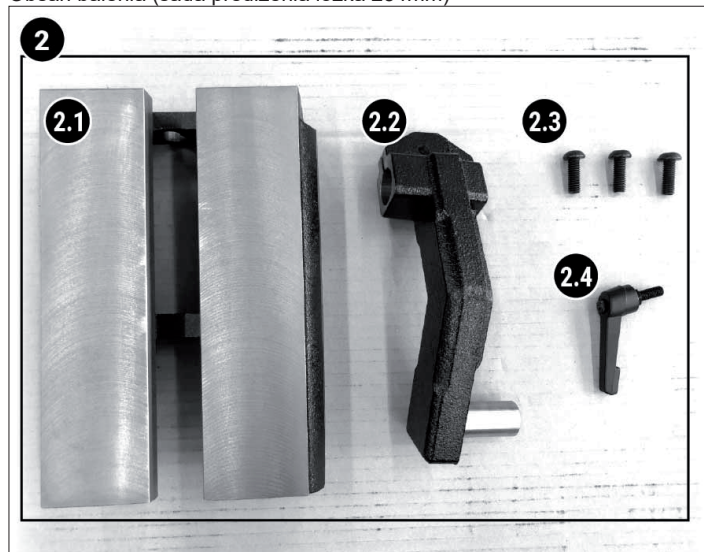
Obr. 17: Rozbalenie Sady predĺženia lôžka 254 mm pre sústruh Revo 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Vybalený obsah krabice. (2.1) Predĺženie lôžka 254 mm. (2.2) Predĺženie opierky na nástroje. (2.3) Skrutky. (2.4) Uťahovacia páka. (2.5) Adaptér.

Stroj opatrne rozbalte a vyberte všetky jeho súčasti. Pokyny pre vybalenie:

1. Dávajte pozor pri rezaní krabice. Príliš hlboký rez môže spôsobiť poškrabanie laku.

Než začnete s nastavením stroja, usporiadajte si potrebné nástroje.

Obsah balenia (sada predĺženia lôžka 254mm)



Obr. 18



Obr. 19

Obr. 17 - Obr. 19: Rozbalenie Sady predĺženia lôžka pre sústruh Revo 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Obsah balenia. (2.1) Predĺženie lôžka 254 mm. (2.2) Predĺženie opierky na nástroje. (2.3) Skrutky. (2.4) Uťahovacia páka. (2.5) Adaptér.

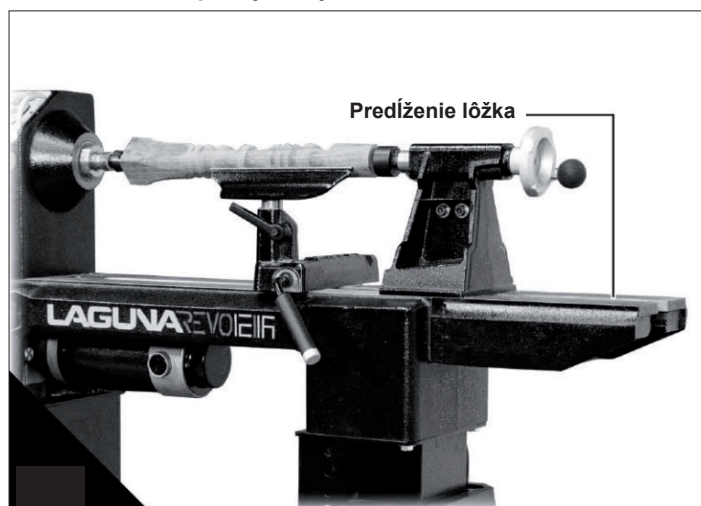
Zoznam súčiastok

Pozícia	Názov	Popis
2.1	Predĺženia lôžka	Predĺži dĺžku lôžka sústruhu alebo môže byť priskrutkované na ľavú stranu sústruhu.
2.2	Predĺženie opierky na nástroje	Používa sa iba pri sústružení z ľavej strany, aby bola opierka v správnej polohe.
2.3	Skrutky	K priskrutkovaniu predĺženia lôžka k ľavej alebo pravej strane sústruhu.
2.4	Uťahovacia páka	zaisťuje opierku (2.2) na mieste.
2.5	Adaptér	Adaptér M33 x 3,5 mm

Postup

- Uistite sa, že je sústruh odpojený a nie je možné ho zapnúť.
- Odomknutím excentrickej páky opatrne vysuňte koník a opierku na nástroje z pravej strany sústruhu.

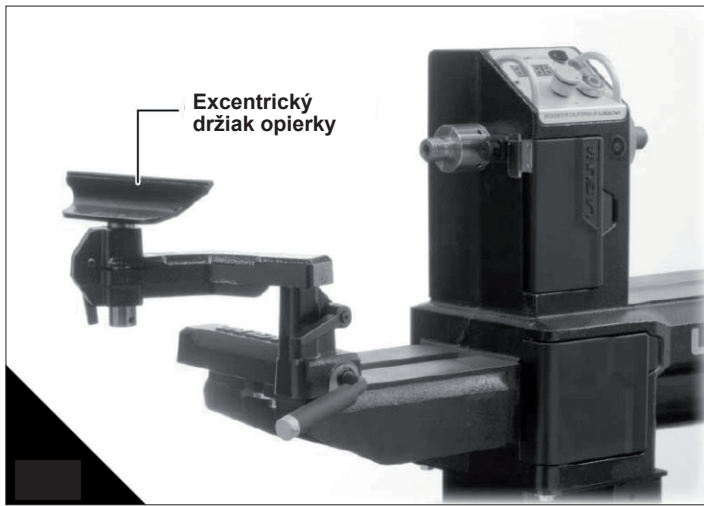
Predĺženie lôžka z pravej strany:



Obr. 20

- Závit na skrutky sú predvrtané. Zľahka zaskrutkujte všetky 3 skrutky (pozícia 2.3) a nasuňte predĺženie z pravej strany.
- Nasuňte opierku na nástroje a koník späť. Koník umiestnite tak, že polovica leží na hlavnom lôžku a polovica na predĺžení lôžka (Obr. 20). Vyrovnajte úroveň predĺženia s úrovňou hlavného lôžka a skrutky utiahnite.

Predĺženie lôžka z ľavej strany:



Obr. 21

5. Koník umiestnite na bezpečné miesto, najlepšie späť na pravú časť sústruhu.
6. Závit na skrutky sú predvrtané. Zľahka zaskrutkujte všetky 3 skrutky (pozícia 2.3) a potom nasuňte predĺženie na ľavú stranu.
7. Odstráňte ovládací valec vretena alebo líčnu dosku z ľavej strany vretenníka.
8. Uvoľnite skrutky pre adaptér, zamknite vreteno a zaskrutkujte adaptér (pozícia 2.5).
9. Nasuňte excentrický držiak opierky na predĺženie (ľavá strana).
10. Nasuňte predĺženie opierky na nástroje (pozícia 2.2) do krku excentrického držiaku opierky.
11. Zaskrutkujte uťahovaciu páku (pozícia 2.4) do predĺženia opierky na nástroje (pozícia 2.2).
12. Nasuňte opierku na nástroje do predĺženia opierky na nástroje (pozícia 2.2).

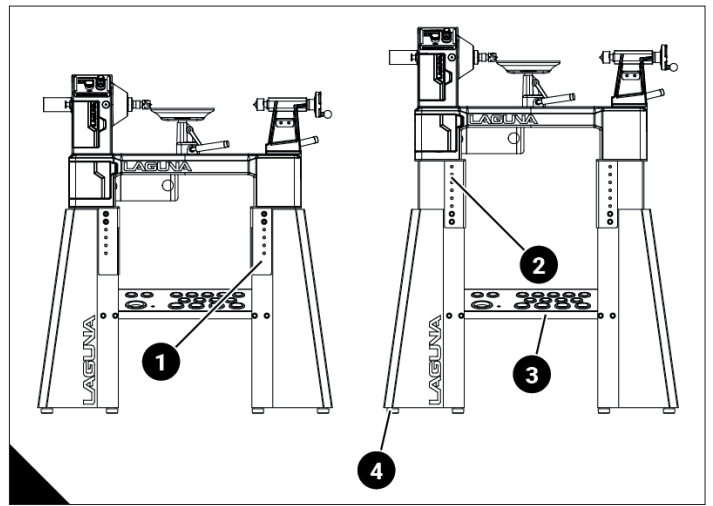
IGM LAGUNA Podstavec pre sústruh Revو 1216

Kód: 151-1216STA

Kompatibilita: 151-1216



Obr. 22



Obr. 23

Obr. 23: Podstavec pro soustruh Revو 1216 Obsahuje výškově nastavitelný podstavec a policičku na nástroje. (1) Nejnižší pozice 990 mm (od podlahy k vřetenu). (2) Nejvyšší pozice 1143 mm. (3) Polička na nástroje - na líčnu dosku, unášací hrot, centrovací trň, vyražáč unášacího trňa, 9 dier 25 mm pro dláta, 4 diery 34 mm pro větší nástroje. (4) Gumové nohy.

Montáž Podstavce pro soustruh Revو 1216 VAROVANIE! Odpojte stroj od napájania!

POZOR! Montáž podstavce je potreba vykonať s pomocou druhej osoby.

TIP Skrutky príliš neťahujte, môžete tým strhnúť závit.

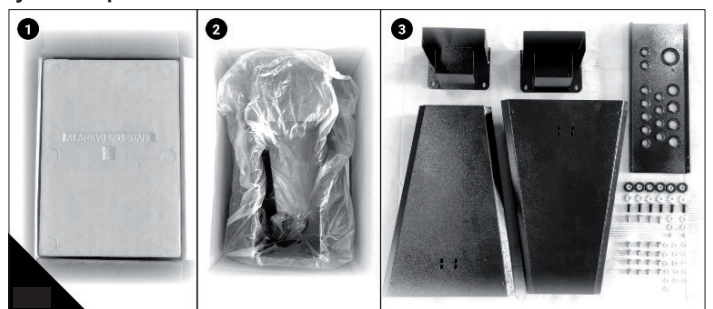
Potrebné nástroje: Druhá osoba, imbusový kľúč 6 mm, krížový skrutkovač a obojstranný kľúč 12/14 mm.

Doručenie

Je pravdepodobné, že váš stroj bude dodaný tretou stranou. Pred vybalením stroja musíte najprv skontrolovať baliace, fakturačné a prepravné dokumenty dodané vodičom. Uistite sa, že nedošlo k viditeľnému poškodeniu obalu alebo stroja. Ak v dôsledku prepravy došlo k poškodeniu, poznačte si jednotlivé poškodenia na prepravný list alebo zásielku odmietnite. Ihneď zavolajte do predajne, kde bol stroj zakúpený.

1. Nikdy neprijímate zásielku, ktorá je poškodená alebo čiastočná, bez toho aby ste o tom informovali prepravnú spoločnosť a obchod, kde bol stroj zakúpený.

Vybalenie podstavca



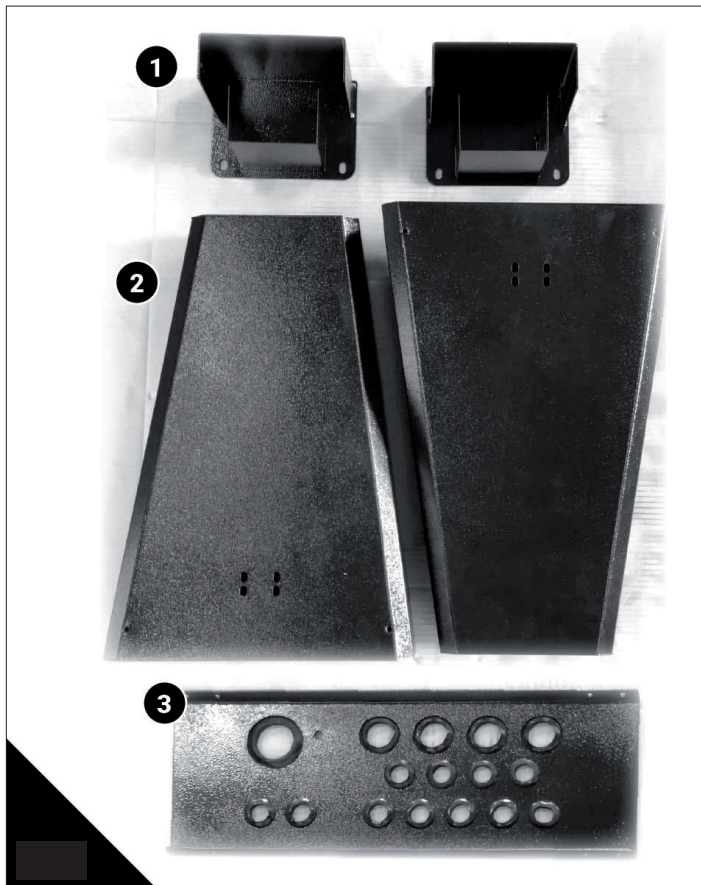
Obr. 24

Obr. 24: Rozbalenie Podstavce pro soustruh Revو 1216. (1) Obsah v krabici. (2) Podstavec v krabici. (3) Vybalený obsah krabice.

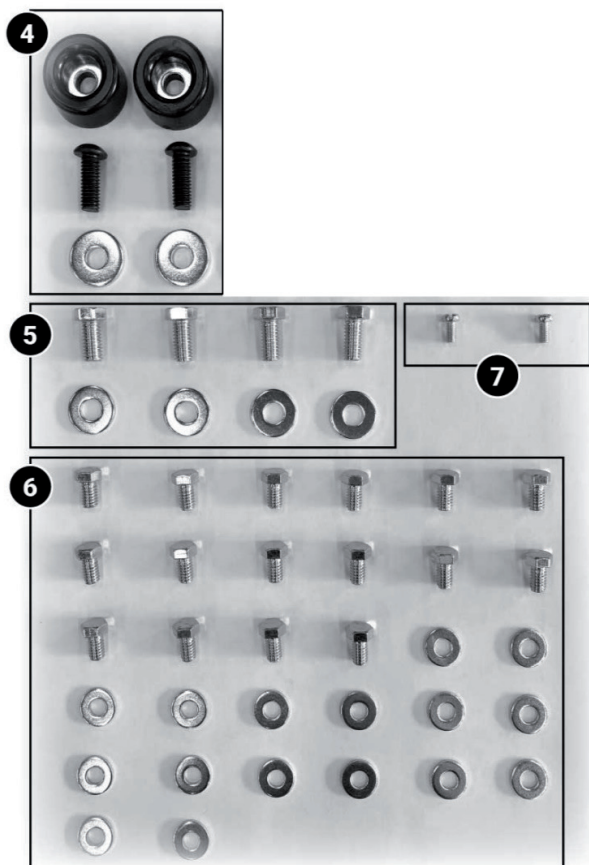
Stroj opatrne rozbaľte a vyberte všetky jeho súčasti. Pokyny pre vybalenie:

1. Dávajte pozor pri rezaní krabice. Príliš hlboký rez môže spôsobiť poškriabanie laku.
2. Než začnete s nastavením stroja, usporiadajte si potrebné nástroje.

Zoznam súčastok



Obr. 25



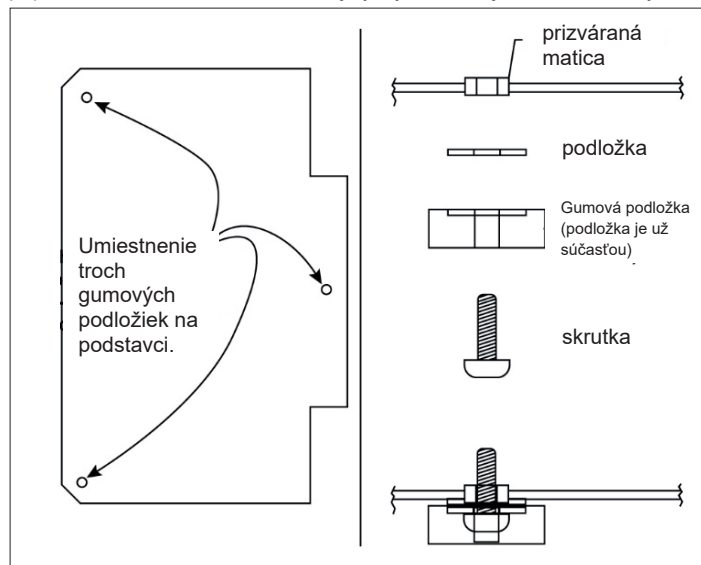
Obr. 26

Zoznam súčiastok Podstavca pre sústruh Revo 1216. (1) Nastaviteľné časti stojanu. (2) Noha podstavca. (3) Polička na náradie. (4) Gumové nohy, skrutky a podložky. (5) Skrutky a podložky pre upevnenie sústruhu. (6) Skrutky a podložky pre montáž. (7) Skrutky pre nastavenie výšky.

Pozícia	Názov	Popis
1	Nastaviteľné časti stojanu	Časť medzi nohami podstavca a sústruhom. Umožňuje nastaviť výšku.
2	Noha podstavca	Noha podstavca z ocele. Má predvrtané otvory pre upevnenie sústruhu. TIP Nohy nie sú rovnaké! Otvory pre montáž poličky na náradie nie sú v rovnakej výške. Nižšie položené diery musia byť vpredu.
3	Polička na náradie	Lepšie stabilizuje stojan. Služí na odloženie 13 dlát / náradia a ostatných nástrojov sústruhu
4	Gumové nohy / skrutky / podložky	Pre nohy podstavca k zníženiu vibrácií.
5	Skrutky a podložky	K upevneniu sústruhu na podstavec.
6	Skrutky a podložky pre montáž podstavca	Na montáž podstavca (poličky a nôh).
7	Skrutky za zaistenie sústruhu	Na zaistenie sústruhu k stojanu.

Postup

1. Uistite sa, že je sústruh odpojený a nie je možné ho zapnúť.
2. Odstráňte gumové nohy zo sústruhu. Dohromady budete mať 6 gumových nôh, 6 skrutiek a 6 podložiek.
3. Priskrutkujte gumové nohy (pozícia 4) k nohám sústruhu (pozícia 2). Po pripevnení sústruhu a zvolení danej výšky bude stojan veľmi stabilný.



Obr. 27

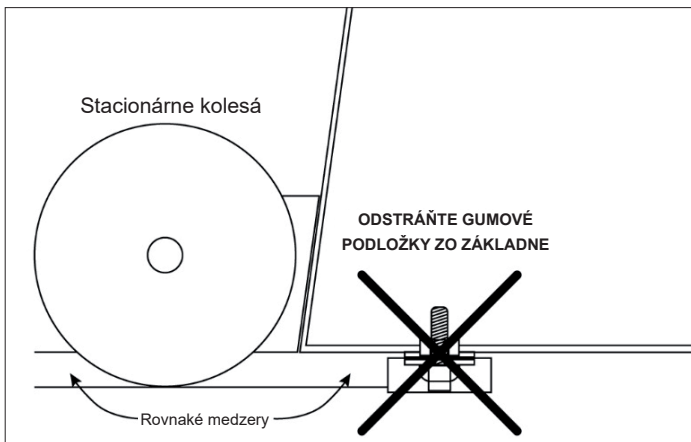
4. Rozlíšte ľavú a pravú nohu. Na každej nohe sú 4 diery pre namontovanie poličky. Horné otvory musia smerovať k zadnej časti stroja, dolná diera naopak k pracovnému priestoru. Poličku namontujte smerom k pracovnému priestoru.
5. Poličku namontujte správnym smerom (pozícia 3). Okraj poličky by nemal byť viditeľný. Na obrázku L017 je polička naruby. Správne namontovaná polička by mala mať najväčší otvor (na líčnej doske) vľavo dole smerom k obsluhu stroja.
6. Primontujte k sebe nohy podstavca a poličku na náradie. K tomu použite 8 skrutiek a podložiek (pozícia 6). Vždy dotiahnite všetky skrutky až na konci montáže. TIP Podstavec nebude stabilný, kým naňho nebude pripevnený sústruh. Po pripevnení sústruhu a zvolení danej výšky bude stojan veľmi stabilný.
7. Priskrutkujte nastaviteľné časti stojana (pozícia 1) k nohám pomocou zostávajúcich skrutiek a podložiek (pozícia 6). Vždy dotiahnite všetky skrutky až na konci montáže. TIP Konečnú výšku je najľahšie nastaviť ihneď. Zmeniť ju možno aj neskôr.
8. Opatrne zaskrutkujte skrutky na zaistenie sústruhu (pozícia 7). Tieto skrutky zabránia vyťahnutiu sústruhu pri neskoršej zmene výšky.
9. S pomocou druhej osoby umiestnite sústruh na podstavec. Primontujte sústruh k podstavcu. POZOR! Jedna osoba by mala dohliadať na stabilnú pozíciu sústruhu, zatiaľ čo druhá priskrutkuje skrutky s podložkami (pozícia 5).
10. Uťahnite všetky skrutky.
11. Pre vlastné bezpečie zložte sústruh z podstavca, ak chcete zmeniť výšku.

12. Skrutky príliš neťahajte, môžete tým strhnúť závit.

DÔLEŽITÉ: Ak sústruh nie je vo vodorovnej polohe

1. Overte, či je sústruh správne primontovaný.
2. Skontrolujte, či je podlaha rovná.
3. Uvoľnite všetkých 16 skrutiek (pozícia 6) držiacich nastaviteľné časti stojana a poličku na náradie.
4. Skrutky znova utiahnite.

DÔLEŽITÉ: Ak používate Mobilný podstavec, odstráňte 2 gumové nohy, ktoré sú najbližšie stacionárnym kolesám mobilného podstavca.



Obr. 28

FAQ

Ot: Aký je rozsah výšky tohto stojanu?

Od: Podstavec Revo 1216 možno nastaviť do 7 rôznych výškových úrovní od 990 mm (39") do 1143 mm (45").

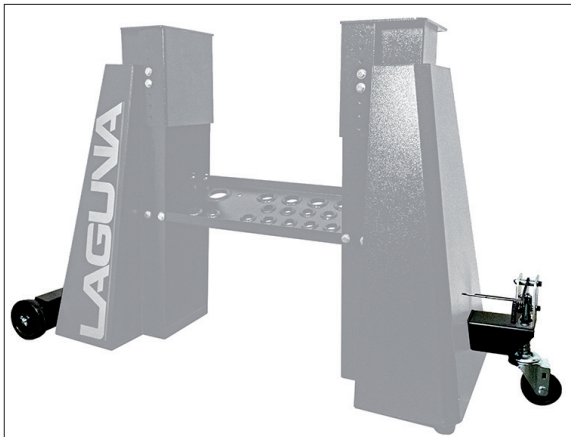
Ot: Je súčasťou podstavca aj mobilný podstavec?

Od: Nie, podstavec je dodávaný so štandardnými gumovými podložkami.

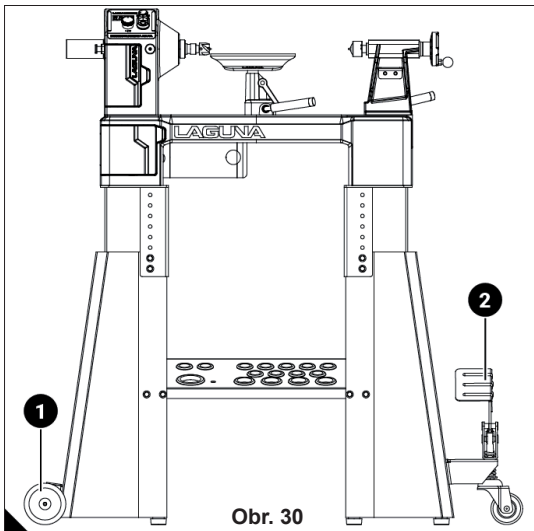
IGM LAGUNA Mobilný podstavec pre 1412-14BX-1216

Kód: 151-1412MBA

Kompatibilita: 151-1216STA, 151-1412, 151-14BX



Obr. 29



Obr. 30

Obr. 30: Mobilný podstavec pre sústruh Revo 1216. (1) Neotočné kolesá. (2) Otočné koleso.

Montáž Mobilného podstavca

VAROVÁNÍ! Odpojte stroj od napájania!

TIP Skrutky príliš neťahajte, môžete tým strhnúť závit. **TIP** Je nutné zakúpiť Podstavec pre sústruh Revo 1216, aby bolo možné mobilný podstavec používať.

Doručenie

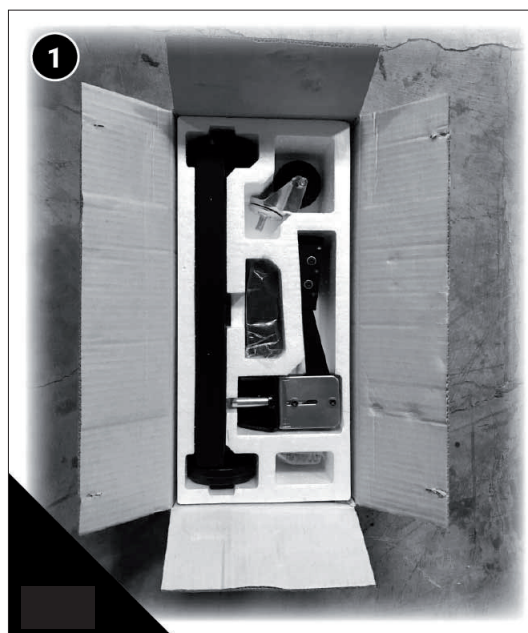
Je pravdepodobné, že váš stroj bude dodaný tretou stranou. Pred vybalením stroja musíte najprv skontrolovať baliace, fakturačné a prepravné dokumenty dodané vodičom. Uistite sa, že nedošlo k viditeľnému poškodeniu obalu alebo stroja. Ak v dôsledku prepravy došlo k poškodeniu, poznačte si jednotlivé poškodenia na prepravný list alebo zásielku odmietnite. Ihneď zavolajte do predajne, kde bol stroj zakúpený.

1. Nikdy neprijímate zásielku, ktorá je poškodená alebo čiastočná, bez toho aby ste o tom informovali prepravnú spoločnosť a obchod, kde bol stroj zakúpený.

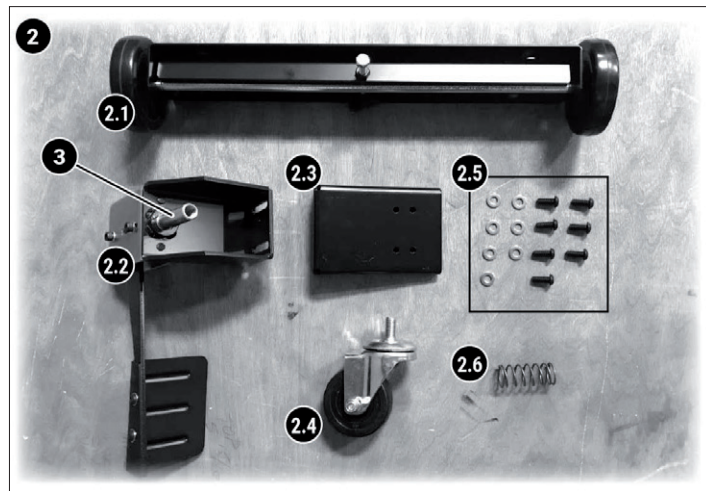
Vybalenie podstavca

Stroj opatrne rozbaľte a vyberte všetky jeho súčasti. Pokyny pre vybalenie:

1. Dávajte pozor pri rezaní krabice. Príliš hlboký rez môže spôsobiť poškrabanie laku.
2. Než začnete s nastavením stroja, usporiadajte si potrebné nástroje.



Obr. 31



Obr. 32

Obr. 32: Rozbalenie (1) Obsah v krabici. (2) Vybalený obsah krabice. (2.1) Stacionárne kolesá. (2.2) Pedál. (2.3) Oporná doska. (2.4) Otočné koleso. (2.5) Skrutky a podložky. (2.6) Pedálová pružina. (3) Otočná náprava.

Seznam součástí

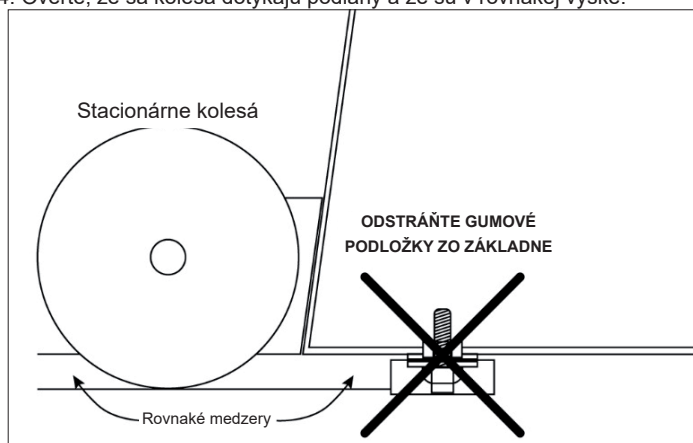
Pozícia	Názov	Popis
2.1	Stacionárne kolesá	Môžu byť primontované na ľavú alebo pravú stranu. Musia byť umiestnené tak, že sa stroj zdvihne z podlahy pri zošliapnutí pedálu.
2.2	Pedál	Môže byť primontovaný na ľavú alebo pravú stranu. Musí byť umiestnený tak, že sa stroj zdvihne z podlahy pri zošliapnutí pedálu.
2.3	Operná doska	Primontovaná (zvnútra) ku kolesu s pedálom.
2.4	Otočné koleso	Primontované k pedálu (2.2).
2.5	Skrutky a podložky	Skrutky a podložky k montáži kolies na podstavce
2.6	Pedálová pružina	Vloží sa medzi otočné koleso (2.4) a pedál.
3	Otočná náprava	Náprava, do ktorej sa vloží pružina (2.6) a otočné koleso (2.4).

Postup

Potrebné nástroje: imbusový kľúč, obojstranný kľúč

Montáž neotočných kolies

1. Uistite sa, že je sústruh odpojený a nie je možné ho zapnúť.
2. Primontujte stacionárne kolesá (pozícia 2.1) buď k ľavej alebo pravej strane podstavca pomocou 2 skrutiek a podložiek (pozícia 2.5).
TIP Podľa svojho uváženia vyberte vhodnejšiu stranu pre montáž stacionárnych kolies. Väčšinou je vhodné mať otočné koleso na pravej strane a stacionárne kolesá na ľavej strane.
3. Odstráňte 2 gumové podložky, ktoré sú najbližšie stacionárnym kolesám.
4. Overtite, že sa kolesá dotýkajú podlahy a že sú v rovnakej výške.



Obr. 33

Montáž otočného kolesa

Montáž otočného kolesa sa uskutoční v nasledujúcom poradí: oporná doska, noha podstavca, pedál. Zaskrutkujte skrutky do opornej dosky (pozícia 2.3). Oporná doska sa primontuje zvnútra druhej nohy, na ktorej nie sú stacionárne kolesá.

5. Vložte pružinu (pozícia 2.6) na otočnú nápravu (pozícia 3). Zaskrutkujte otočné koleso (pozícia 2.4) na nápravu.
6. Uťahnite otočné koleso pomocou obojstranného kľúča.
7. Uvoľnite pedál.
8. Vložte jednu skrutku do diery na pedál.
9. Spojte opornú dosku, nohu podstavca a pedál dohromady. Uťahnite rukou.
10. Uťahnite rukami aj zvyšné skrutky (pozícia 2.5).
TIP Jedna skrutka je dodávaná navyč.
11. Keď je pedál vo voľnej polohe, bude otočné koleso približne v rovnakej výške ako gumové podložky podstavca. Uťahnite všetky skrutky.

FAQ

Ot: Ovplyvňuje mobilný podstavec výšku sústruhu?

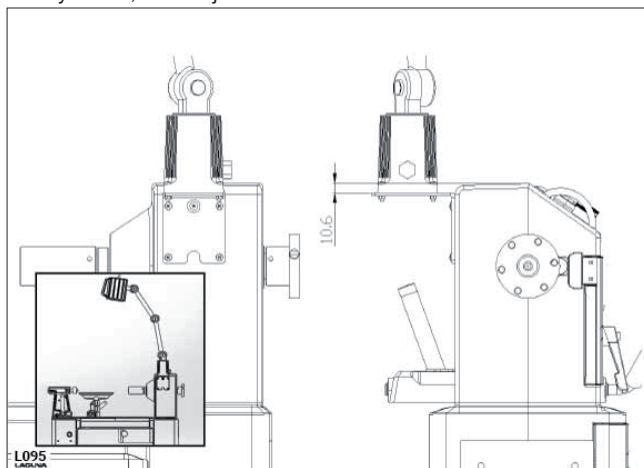
Od: Nie, stacionárne kolesá budú vždy ležať na podlahe, ale na rovnakej úrovni ako pedál. Ak zošliapnete pedál, sústruh sa oprie o kolesá a bude možné s ním voľne hýbať. Uvoľnením pedálu sa stroj opäť položí na podlahu.

IGM LAGUNA Halogénová lampa pre Revo1836-1412-14BX-18BX

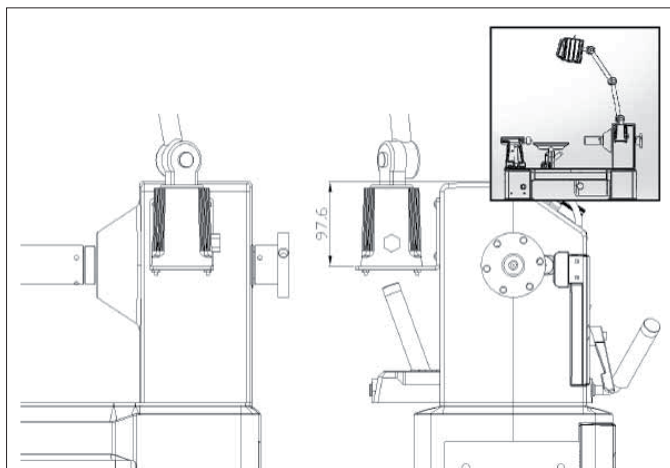
Kód: 151-1836L

Kompatibilita: 151-1836, 151-18BX, 151-1216, 151-1412, 151-14BX
L-držiak pre pripojenie svetla k zadnej časti vretenníka nie je súčasťou

dodávky svetla, informujte sa o možnostiach u vášho dodávateľa:



Obr. 34



Obr. 35

9. Údržba

VAROVANIE! Pred úpravou a údržbou stroja sa uistite, že nie je pripojený k napájaniu.

VAROVANIE! Ak máte pochybnosti o popísanom postupe, vyhľadajte odbornú pomoc. Nepokúšajte sa o žiadny postup, ktorý vám príde nebezpečný alebo ku ktorému nemáte dostatočnú fyzickú spôsobilosť.

VAROVANIE! Buďte opatrný pri vybaľovaní stroja. Pásy sú napnuté a môžu spôsobiť zranenie.

POZOR! Stroj je veľmi ťažký. Uistite sa, že pre zostavenie sústruhu máte dosť ľudí.

TIP Dôsledkom dôkladného testovania môžu byť v novom stroji alebo v jeho okolí piliny.

Všeobecné pokyny

Udržujte stroj v čistote. Po ukončení práce vždy stroj očistite. Drevo je vlhké. Ak neodpracete z povrchu stroja piliny alebo hobliny, bude korodovať. Odporúčame používať iba mazivo na báze teflonu. Obyčajný olej priťahuje prach a nečistoty. Teflonové mazivo má tendenciu vysychať a má menšiu tendenciu k hromadeniu nečistôt a pilín. Pravidelne kontrolujte, či sú všetky skrutky a matice dotiahnuté.

Hnací remeň

Hnací remeň by mal vydržať mnoho rokov (v závislosti od použitia), je však potrebné pravidelne kontrolovať akékoľvek trhliny alebo všeobecné opotrebenia. Ak nájdete akékoľvek poškodenie, remeň vymeňte.

Ložiská

Všetky ložiská sú utesnené a nevyžadujú žiadnu údržbu. Ak je ložisko chybné, vymeňte ho.

Korózia

Sústruh je vyrobený z ocele a liatiny. Všetky nenatreté povrchy sú náchylné ku korózii, ak nebudú chránené. Pre ochranu odporúčame naniesť na sústruh vosk alebo mazivá na báze teflonu.

Výmena remeňa a ložísk

VAROVANIE! Odpojte stroj od napájania!

TIP Skrutky príliš neťahajte, môžete tým strhnúť závit.

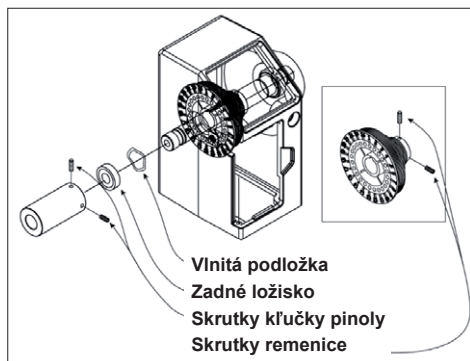
TIP Odstráňte skrutky pred demontovaním remeňa.

VAROVANIE! Výmena remeňa a ložísk je náročná. V prípade potreby

kontaktujte autorizovanú opravovňu.

Odmontujte vretenník a vezmite ho do opravovne.

1. Odpojte stroj od napájania.
2. Otvorte spodný kryt a uvoľnite zámok pre napínanie remeňa.
3. Vyberte remeň zo spodnej remenice.



Obr. 36

4. Vyskrutkujte obe skrutky z kľučky pinoly.
 5. Odstráňte kľučku pinoly z vretena tým, že odomknete zámok vretena a otočíte kľučkou pinoly proti smeru hodinových ručičiek.
 6. Uvoľnite 2 skrutky pri hornej časti remeňa.
 7. Použite drevený kolík alebo hliníkový dielec, aby ste vyrazili vreteno z koníka. Použite materiál, ktorý je mäkkší ako vreteno, inak hrozí poškodenie vretena. Remeň z vretena opatrne vyberte.
 8. Teraz môžete vymeniť remeň alebo ložiská
 9. Pre montáž vykonajte postup v opačnom poradí.
- TIP** Medzi pravou stranou hornej remenice a čiernym magnetickým krúžkom na vretene je vlnitá podložka. Krúžok slúži je posadený na ramene vretena. Je dôležitý pre snímanie rýchlosti vretena. Skontrolujte, či horná časť remenice tlačí na vlnitú podložku. Ak nie, mohol by krúžok sklznúť z vretena, zatiaľ čo ťahuje skrutky na hornej remenici. To môže spôsobiť nepresnosť údajov o rýchlosti vretena na ovládacom paneli.
- TIP** Kľučku pinoly utiahnite iba ručne.

Sústruh nejde spustiť.

1. Overtete, či je vypínač v správnej polohe.
2. Skontrolujte, či je napájací kábel zapojený do zásuvky.
3. Skontrolujte, či je elektrické napájanie zapnuté (resetujte istič).
4. Odpojte stroj od napájania a overte, že je zapojenie do zástrčky správne. Skontrolujte, či je gumová izolácia dostatočne odizolovaná a nevaďí správne pripojeniu. Skontrolujte riadne dotiahnutie všetkých skrutiek.

Stroj nejde zastaviť.

Jedná sa o veľmi vzácny jav, stroj je navrhnutý so sériou bezpečnostných prvkov, ktoré tomuto javu zamedzujú. Ak k tomu dôjde a nie ste schopný chybu odstrániť, vyhľadajte odbornú pomoc. Stroj musí byť odpojený od napájania a nesmie byť spustený, pokiaľ nebude porucha odstránená.

1. Chybný vypínač. Vymeňte vypínač.

Motor sa snaží naštartovať, ale neotáča sa.

1. Stroj vypojte a skúste otočiť vretenom ručne. Ak sa vreteno neotáča, zistíte, prečo je zaseknuté.
2. Chybný kondenzátor. Vymeňte kondenzátor.
3. Chybný motor. Vymeňte motor.
4. Elektrické vedenie je preťažené. Opravte preťaženie.
5. Nízke napätie. Upravte napätie.

Pískanie či škrípanie.

1. Skontrolujte ložiská.
2. Skontrolujte, či je hnací remeň správne napnutý.

Vreteno spomaľuje behom práce.

1. Tupé nástroje. Vymeňte nástroj alebo ho nechajte znova naostriť.
2. Príliš veľká rýchlosť obrábaného materiálu. Spomaľte posuv materiálu.
3. Olej alebo nečistoty na hnacom remeni. Očistite alebo vymeňte hnací remeň.
4. Uvoľnený hnací remeň. Znovu napnite remeň.

Stroj vibruje.

1. Stroj je zle vyrovnaný na podlahe. Vyrovajte stroj.
2. Poškodený hnací remeň. Vymeňte hnací remeň.
3. Zle vyrovnaný obrobok. Znížte rýchlosť / vyrovajte obrobok.
4. Poškodená remenica. Vymeňte remenicu.
5. Opatrebované ložiská vretena. vymeňte ložiská.

Digitálny ukazovateľ zobrazuje chybu.

Err1: Nadprúdový režim

Ak používaný prúd motora presiahne 10 A po dobu 30 s, sústruh vstúpi do ochranného nadprúdového režimu.

Nadprúdový režim okamžite motor zastaví a displej zobrazí Err1.

Sústruh nepoužívajte pri spätnom chode na najnižší rozsah otáčok na remenici (Pomalé: 50-100; Stredné: 325-450; Rýchle 650-950 ot./min), pri týchto otáčkach dochádza k nadprúdovému režimu.

Ako sa zbaviť nadprúdového režimu:

- Stlačte tlačidlo STOP.
- Stlačte tlačidlo START. Kontrolný panel znova spustí motor.

Err2: Režim zlyhania motora

Ak sa po stlačení tlačidla START a uplynutí 25 sekúnd motor nespustí, sústruh vstúpi do režimu zlyhania motora.

Režim zlyhania motora okamžite motor zastaví a displej zobrazí Err2.

Ako sa zbaviť režimu zlyhania motora:

- Stlačte tlačidlo STOP.
- Stlačte tlačidlo START. Kontrolný panel znova spustí motor.

Err3: Režim zlyhania vretena

Ak sa po stlačení tlačidla ŠTART vreteno do 30 sekúnd nezačne otáčať, hoci je motor v chode, sústruh vstúpi do režimu zlyhania vretena.

Režim zlyhanie vretena okamžite zastaví motor a displej zobrazí Err3.

Ako sa zbaviť režimu zlyhania vretena:

- Stlačte tlačidlo STOP a odblokujte vreteno.
- Stlačte tlačidlo START. Kontrolný panel znova spustí motor.

Zapojenie

NAPÄTIE. Pred pripojením tohto stroja k zdroju napájania sa uistite, že napätie je rovnaké, aké je uvedené na štítku stroja. **V PRIPADE POCHYBNOSTÍ STROJ NEZAPOJUJTE.** Používanie stroja s iným napätím než vyobrazeným na štítku môže mať za následok poškodenie elektrických súčiastok stroja, na ktoré sa následne nemôže vzťahovať záruka.

ISTIČ. Skontrolujte tiež, či je napájací zdroj vybavený vhodným ističom a zástrčkou podľa miestnych elektrických predpisov. Najprv skontrolujte štítok motora a zistite FLA prúd zariadení. Pokiaľ je opotrebovaný alebo chýba, nahliadnite do technických údajov. V prípade pochybností pri výbere vhodného ističa kontaktujte elektrikára.

ELEKTRICKÝ ŠOK. Je veľmi nebezpečné pracovať na vodičoch a iných elektrických systémoch pripojených ku zdroju elektriny. Pred úpravou a údržbou stroja sa uistite, že nie je pripojený k napájaniu. Zapojenie motora: Informácie v tejto príručke boli aktuálne v čase tlače, ale môžu sa líšiť od diagramu na vašom zariadení. **VŽDY** používajte dodanú schému zapojenia stroja alebo motora (pod elektrickým krytom), ak je k dispozícii.

Súčiastky

Pred úpravou a údržbou stroja sa uistite, že nie je pripojený k napájaniu. Pre výmenu používajte len originálne diely Laguna Tools.

Tisztelt ügyfelünk,

Nagyon szépen köszönjük a bennünk vett hitét, amelyet az új Laguna Tools Inc Ez a kezelési útmutató a **IGM LAGUNA Revo 1216 Faipari esztergagép** tulajdonosának és használójának van előkészítve a szereléskor, üzemeltetéskor és karbantartáskor végzett munkálatok biztonságossá tételéért. Kérjük, olvassa át gondosan és figyelmesen a kezelési útmutatóban és a kísérő dokumentumokban található az üzemeltetéssel kapcsolatos részletes információkat. A maximális élettartam és teljesítmény érdekében használja Laguna Tools Inc gépet ezen útmutató és utasítások szerint. Tartsa be a biztonsági előírásokat. Sok munkával kapcsolatos és személyes élvezetet kívánunk Önnek a LAGUNA- val való munkavégzés közben.

Tartalomjegyzék

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. Garancia és jótállási szerviz

3. Biztonság

Oktatás
Általános rendelkezések
Kockázat
Részletesebben a földelésről szóló fejezetben
Faipari esztergagép

4. A gép jellemzői

A gép külső ismertetése
A gép belső ismertetése
Az alkatrészek listája

5. Szállítás és üzembe helyezés

Kézbetűtés
A gép elhelyezése
A gép kicsomagolása

6. Beállítás és szabályozás

A szabályozó gumi alátétek felszerelése
Az előlap a pinola karjainak felszerelés/leszerelése
A rögzítő és a központosító tűskék fel- illetve leszerelése
Az orsópálca rögzítő hegyének leszerelése
A szegnyereg központosító tűskéjének leszerelése
A meghajtósíj sebességének váltása

7. Munka a géppel

Első használat
A munkadarab befogása
Az esztergagép bekapcsolása

8. Tartozékok

9. Karbantartás

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy a termék megfelel a jelen kézikönyv 2. oldalán található irányelvnek és szabványoknak.

2. Garancia és jótállási szerviz

Az IGM nástroje a stroje s.r.o.vállalat mindig arra törekszik, hogy minőségi és nagy teljesítményű terméket szállítson.
A jótállás érvényesítése az érvényes IGM nástroje a stroje s r.o. vállalat Kereskedelmi feltételeivel és a garanciális feltételekkel van vezérelve.

3. Biztonság

3.1 Oktatás

Az esztergagép fa és fatermékek megmunkálására szolgál.

Más anyagok megmunkálása tilos.

Tartsa be a törvényben előírt életkort.

A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

A kezelési útmutató mellett olvassa el az országában használatos biztonsági előírásokat és a különleges előírásokat.

A fémegmunkáló és a fémmegmunkáló gépek üzemeltetéskor be kell tartania az általánosan elfogadott műszaki szabályokat és a munkavédelmi szabályokat.

A gyártó és a szállító nem vállal felelősséget a nem megfelelő kezeléskor eredő károkért.

A kockázat a felhasználót terheli.

3.2 Általános biztonsági előírások

A gép helytelen használatkor veszélyes lehet.

A géppel való munka kezdete előtt olvassa el a teljes használati útmutatót és tartsa be az útmutató összes előírását.

Védje ezt a kezelési útmutatót a szennyeződésektől és a nedvességtől, és eladáskor adja át a gép új tulajdonosának.

A gép módosítása vagy átalakítása tilos.

Használat előtt húzzon meg minden szabad részt.

A munka megkezdése előtt minden nap ellenőrizze a gépet a problémamentes működés és a védőburkolatok szempontjából. Az észrevett meghibásodásokat a gépen vagy a védőburkolat sérülését azonnal javítsa ki. A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

Beállítás és karbantartási munkák előtt a gépet csatlakoztassa le a feszültség forrásáról.

Védje a hosszú haját sapkával vagy hajhálóval. Hordjon testhez álló ruházatot, karkötőket, gyűrűket és nyakláncokat ne viseljen munka közben. Csak munkacipőt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidő vagy nyitott cipőt. A gépen végzett munka során ne használjon védőkesztyűt!

Vegye figyelembe a személyvédelmi előírásokat.

Használjon védőszemüveget. Használjon hallásvédőt. A szerszámok élesek és súlyos sérülést okozhatnak, mindig elővigyázatosan dolgozzon rajtuk.

Helyezze el a gépet úgy, hogy elegendő hely legyen a munkadarab kezeléséhez és megfogásához.

A gép stabil felületen kell, hogy álljon, és megfelelő világítással kell ellátni a munkahelyet.

A repedezett munkadarabot nem szabad esztergálni.

A meghajtósíj védőburkolata zárva kell, hogy legyen!

Sohase esztergáljon úgy, hogy a szerszámot nem támasztja a támasztékra.

Poros környezetben végzett munkához mindig viseljen pormaszkot.

Gondoskodjon a megfelelő világításról.

Fordítson figyelmet, arra hogy a gép stabil alátétén álljon.

Győződjön meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben.

Tartsa tisztán a munkaterületet. A szerszámokat tartsa élesen és tisztán.

Sohase nyúljon a működő géphez. A gépet ne hagyja felügyelet nélkül, míg teljesen le nem áll.

Legyen nagyon figyelmes és koncentrált. Ésszel végezze a munkát. Sohase dolgozzon kábítószerek hatása alatt, pld. alkohol vagy drog.

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a működő gép körül. Sohase hagyja felügyelet nélkül a működő gépet. Ha el akarja hagyni a munkaterületet a gépet mindig kapcsolja ki.

Sohase használja a gépet nedves közegben és ne tegye ki az esőre.

Munka közben ügyeljen az ujjaira és más testrészekre. Sohase indítsa el a gépet védőburkolat nélkül.

Nagyon fontos minden munkadarabot rögzíteni.

A forgácsot és a munkadarab darabjait csak a gép kikapcsolt állapotában távolítsa el.

A munkadarabot csak kikapcsolt motor mellett rögzítse. A gép bekapcsolása előtt kézzel forgassa meg a munkadarabot. Az előlapra rögzítés előtt munkálja meg a munkadarabot.

Ne álljon a gépre.

Megfelelő hosszabbító kábelt használjon, amely megfelel a gép teljesítményének.

Az elektromos csatlakoztatás hibáit csak szakképzett villanyszerelő javíthatja.

A sérült tápkábelt azonnal cserélje le.

Minden javítási munkát vagy karbantartást csak lekapcsolt energiaforrás esetében végezzen.

3.3 Kockázatok

Még az előírásoknak megfelelő használat közben is kockázat léphet fel.

A veszélyesen kirepülő anyag darabok.

Csak a hiba nélküli faanyagot munkálja meg.

Óvakodjon a zajtól és a portól.

Viseljen szemvédőt, fülvédőt és védőszemüveget

Fordítson figyelmet a villamos kábel sérülésére

3.4 Földelési előírások

Tápkábel:

Hiba vagy meghibásodás esetén a földelés biztosítja a legkisebb ellenállást az elektromos áramnak és csökkenti az áramütés kockázatát. A gép védő vezetővel és földelt csatlakozóval ellátott elektromos tápkábellel rendelkezik. A csatlakozódugasz a megfelelő csatlakozóaljzatba kell, hogy csatlakoztatva legyen, és az utolsó az összes helyi előírások és rendeletek szerint földelve kell, hogy legyen.

- A dugaszt sehogya se próbálja módosítani, ha nem az aljzatnak megfelelő a dugasz, vegye fel a kapcsolatot egy szakképzett villanyszerelővel. Ő felszereli a megfelelő elektromos dugaszt.
- A helytelen csatlakoztatása következménye az áramütés veszélyének növekedése. A zöld színű kábel sárga színezéssel vagy a nélkül a földelő vezeték. Ha javításra szorulna a kábel vagy a dugasz, lépjen kapcsolatba a szakképzett villanyszerelővel.
- A sérült kábelt azonnal javíttassa ki, a javítást csak szakképzett villanyszerelő végezheti.
- A csatlakoztatáshoz csak három erű kábelt euro dugasszal és megfelelő elektromos aljzatot használjon.

3.5 Faipari esztergagép

Az esztergagép általában a fa henger alakú megmunkálására szolgál. Esztergált tárgyak pld.. a bútorok lábai, lámpák állványai, baseballütők, tálak, tányérok és egyéb díszítő elemek. Az esztergagép az orsópálcából, a szegnyeregből, a mozgó szerszám támasztóból és különböző vágó késekből vagy esztergakésekből áll. Előlappal együtt van szállítva a tálak belső megmunkálásához és felületalakításhoz.

Követelmények az elektromos tápfeszültséghez- információk a villanyszerelő részére

Feszültség: Állandó DC feszültség: 0,9 akár 1,1 névleges feszültség.
Frekvencia: 0,99 akár 1,01 állandó névleges frekvencia: 0,98 akár 1,02 rövid ideig.

Harmonikus összetevő: Harmonikus torzítás nem haladja meg a vezetők közötti teljes átlagos kvadratikuss feszültség 10% -át a 2. és 5. harmonikus összetevők összege között. Továbbá nem haladja meg a vezetők közötti teljes átlagos kvadratikuss feszültség 2 % -át a 6. és 30. harmonikus összetevők összege között.

Feszültség- egyensúlyhiány: A negatív szekvencia komponens feszültsége és a nulla szekvencia komponens feszültsége a háromfázisú tápegységben nem haladhatja meg a pozitív szekvencia összetevő 2% -át.

Feszültség megszakadás: Megszakított vagy nulla feszültség, legfeljebb 3 ms az tápellátási ciklusban bármikor, az egymást követő megszakítások között 1 másodpercnél hosszabb ideig.

Feszültség esés: Feszültségcsökkenés, amely nem haladja meg a maximális tápfeszültség 20% -át, több mint egy ciklusban, az egymást követő esések között 1 másodpercnél hosszabb ideig.

Környezeti és üzemeltetési feltételek

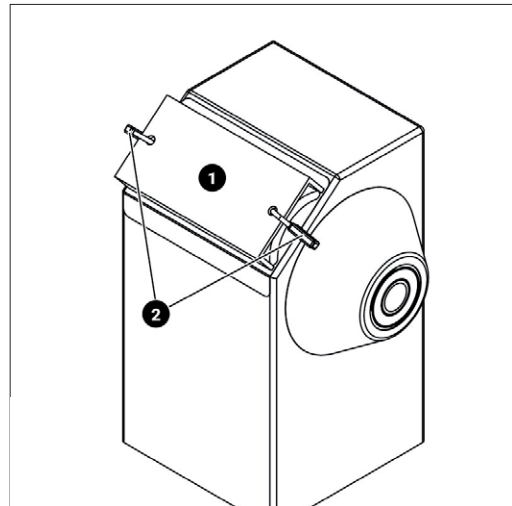
Levegő hőmérséklete: 5° C-40° C

Nedvességtartalom: A relatív nedvesség a maximális 40° C hőmérsékletnél nem lehet több 50%.

Tengerszint feletti magasság: ≤ 1000 m

Szállítás és raktározás: -25° C - 55° C, rövid ideig (max 24 h) akár 70° C

Az esztergagapad lezárása



1. ábra

1. ábra: A Laguna Revo esztergagapad lezárásának módja. (1) U profil furatokkal a lakat számára. (2) Függő lakatok

Javasoljuk, hogy az esztergagapad sohase legyen megfigyelés nélkül hagyva. Javasoljuk, hogy lezárható fedelet készítsen a vezérlőpanel lezárására.

4. . A gép jellemzői

A motor jellemzői

Tápfeszültség	230V / 50Hz/ 1 fázisú
Teljesítmény	0,75 kW, S1 (S1 - Tartós terhelés)
Áramerősség teljes megterhelésnél	2,5 A
Javasolt megszakító	16 A
	C kikapcsolási jellemzőkkel (16/1/C)

Méretek

A Csomagolás mérete (HxSzxV)	920 mm x 380 mm x 520 mm
Tömeg csomagolással együtt:	61 kg

Hossza x szélessége x magassága:	750 mm x 226 mm x 442 mm
Tömege:	56,3 kg
A padló és az esztergagapad ágya közötti távolság (alátét nélkül):	170 mm
A padló és az orsópálca tengelye közötti távolság (alátét nélkül):	328,75 mm

Az esztergagapad ágyának hossza:	746,8 mm
A szerszám támasz szélessége:	203,2 mm
A tartószár átmérője:	25,4 mm
A rögzíthető előlap átmérője:	76,2 mm

Az esztergagép jellemzői

Fordulatszám:	950 – 3500 ford./perc
Közepes fordulatszám:	450 – 1750 ford./perc
Lassú fordulatszám:	100 – 525 ford./perc
Tengelytávolság:	390 mm
Az esztergaágy feletti max. elforduló átmérő	310 mm
Az excentrikus tartó feletti max. elforduló átmérő	241 mm
Orsó furat:	9,5 mm
Az orsópálca / szegnyereg belső kúpja:	MK2/ MK2
Az orsópálca mente:	M33 X 3,5 mm
Elülső csapágy:	6006LLU
Hátulsó csapágy:	6005LLU
Indexálás:	24 lezárható pont
Fordulatszám szabályozás:	PWM
Meghajtó szíj:	Ply-V 6 hornyos
Kitolás a szegnyeregből:	63 mm

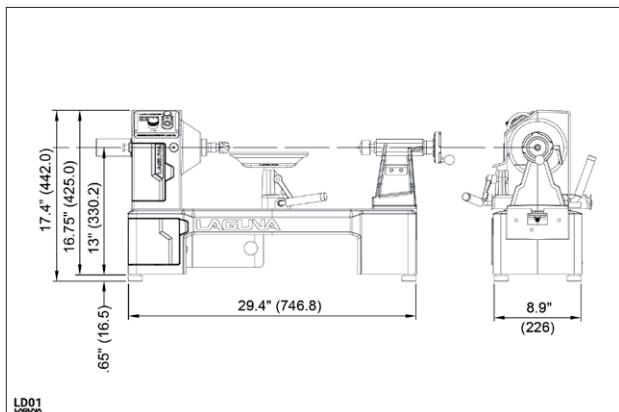
Anyagok

Esztergaágy:	Öntöttvas
Orsópálca/ szegnyereg:	Öntöttvas
Lábak / talp (opcionális kiegészítő):	Acél
szerszámtartó:	1045 Acél
A szerszámtámasz rúdja:	6 mm edzett 1045 acél
Támasztartó:	Öntöttvas

LAGUNA 		
Laguna REVO 12 16 Lathe		
Model	MLAREVO1216EVS	
Power	1~230V 50Hz 2.5A P2=0.75kw S1	
Specification	 $n_0=0 - 3500 / \text{min}$ SCCR=6k A M33x3.5 / MT-2 / $\phi 10.5\text{mm}$	
Article No.	Weight	56.3kg
Series No.	Year	
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com		

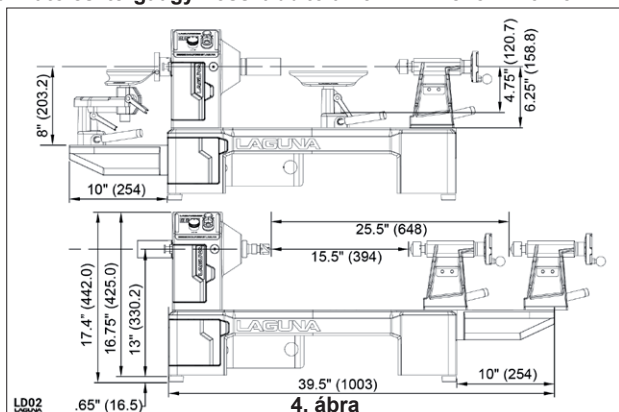
2. ábra

Laguna Revo 1216 faipari esztergagép méretei



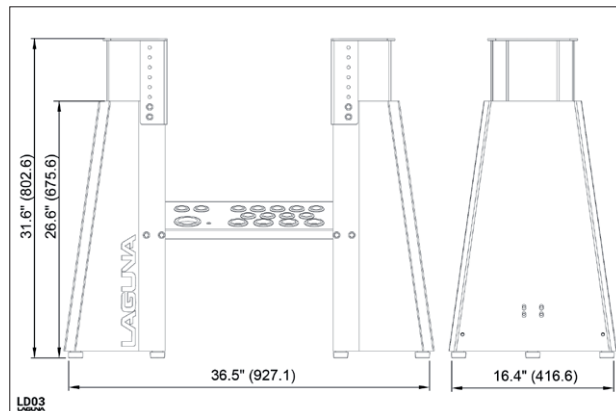
3. ábra

Csukható esztergaágy hosszabbító a 254 mm Revo 1216-hoz



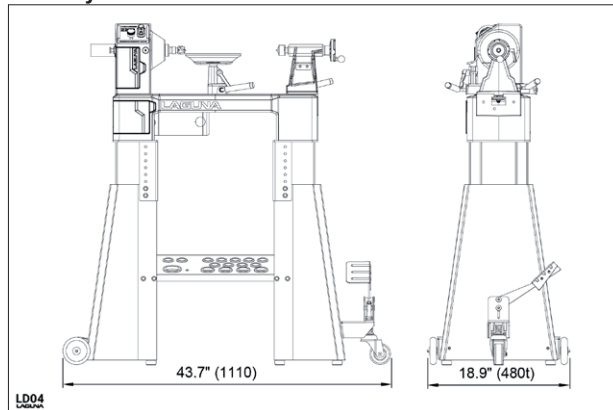
4. ábra

Állvány a REVO 1216 esztergagárhoz



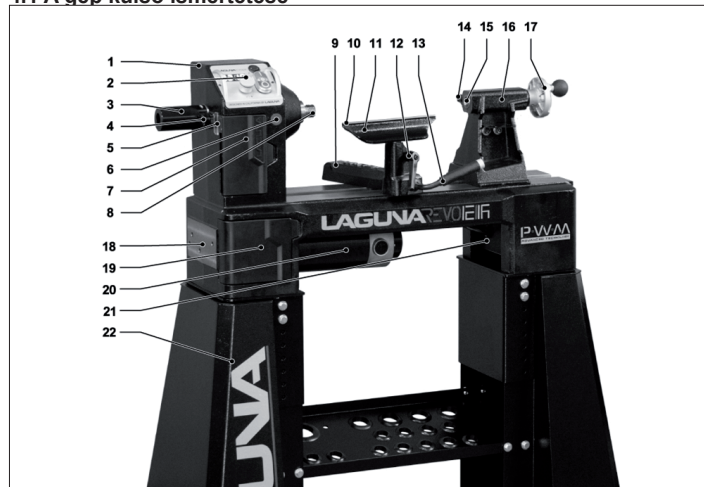
5. ábra

Mobilis állvány a 1412-14BX-1216-hoz



6. ábra

4.1 A gép külső ismertetése

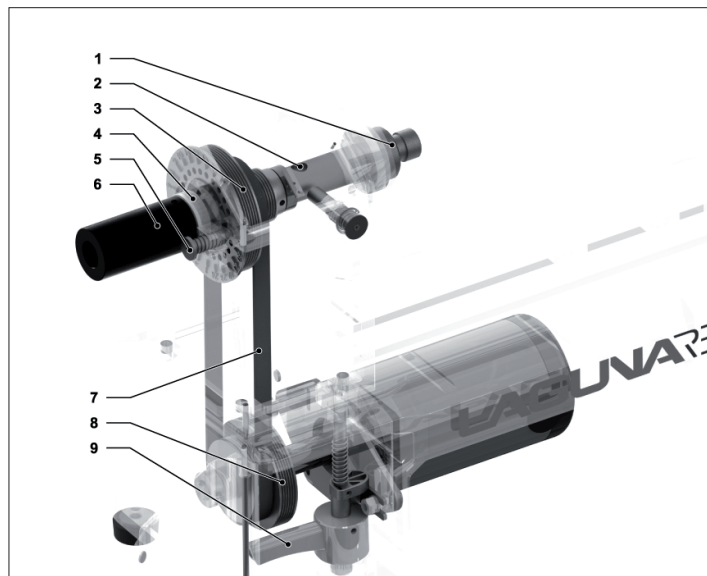


7. ábra

1. Orsó
2. Vezérlő panel
3. Az orsópálca vezérlő hengere
4. Indexálás lezáró
5. Nézet az indexálásra
6. Orsópálca retesz
7. A meghajtószíj felső burkolata
8. Orsópálca
9. A támasz excentrikus tartója
10. Edzett acél elülső rész
11. Szerszámtámasz
12. Szerszámtartó retesz
13. A támasz excentrikus tartójának retesze
14. Pinola retesz
15. Pinola
16. Szegnyereg
17. Pinola kar
18. Hosszabbító tartó
19. A meghajtószíj alsó burkolata
20. Motor

21. Kapcsoló
22. Állvány

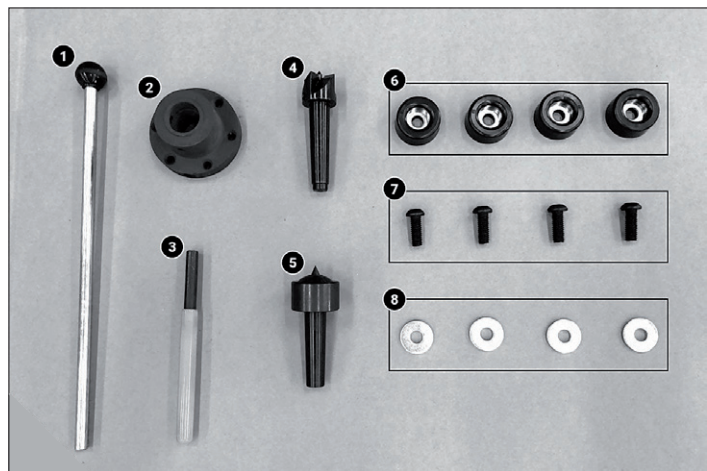
4.2 A gép belső ismertetése



8. ábra

1. Elülső csapágó
2. Orsópálca furatának retesze
3. A meghajtósíj felső szíjtárcsája
4. Hátulsó csapágó
5. Indexálás lezáró
6. Az orsópálca vezérlő hengere
7. Szíj
8. A meghajtósíj alsó szíjtárcsája
9. A meghajtósíj feszesség beállítójának retesze

4.3 Az alkatrészek listája



9. ábra

PLAREVO1216-1103A - a befogó tűske középeének kiütője Az orsópálca középeének kilazítására.

2. PLAREVO1216-104A előlap. 76 mm (3") a munkadarab befogására.
3. PLAREVO1836-1136 előlap kulcs. Az előlap kilazítására az orsóból.
4. PLAREVO1836-124A befogó tűske. Az orsóban a munkadarab forgatására. Csapágó nélkül.
5. PLAREVO1216-168 központozó tűske. A szegnyeregben a munkadarab forgatására, Csapágóval.
6. 4 x Gumi láb - PLAREVO1216-199 A vibráció korlátozására- Állvány használata esetében le kell szerelni.
7. 4X csavar a gumilábak rögzítésére PLAREVO1216-1100.
8. 4x alátét PLAREVO1216-198

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Kézbesítés

Valószínű, hogy az Ön gépe harmadik fél segítségével lesz szállítva. A gép kicsomagolása előtt ellenőrizni kell a csomagolást, a gépvezetője által átadott számlát illetve a szállító okmányokat. Győződjön meg arról, hogy nincs látható sérülés a csomagoláson vagy a gépen. Ha a szállítás következtében sérülések történtek, rögzítse az egyes károkat

a szállítólevelen, vagy ne vegye át a szállítmányt. Rögtön hívja fel az üzletet, ahol a gépet vásárolta.

1. Sohase vegye át azt a csomagot, amely sérült, vagy részben sérült, a szállító társaság és az eladó értesítése nélkül.

5.2 Az esztergapad elhelyezése

A gép csomagból való kiemelése előtt döntse el a gép helyét. A szükséges felület és annak méreteit itt találja. Méretek.

1. Az esztergapad elején elegendő helyet kell hagyni a kényelmes munkavégzéshez.
2. Az esztergapad hátulsó részénél elegendő helyet kell biztosítani a gép karbantartására.
3. Minél jobb a megvilágítás annál pontosabban és biztonságosabban fog dolgozni.
4. Erős és egyenes padlózatot kell kiválasztani, legjobb a beton vagy hozzá hasonló anyagból készült felület.
5. Az esztergapadot az energiaforrás illetve az elszívóberendezés közelében kell helyezni.

5.3 Az esztergapad kicsomagolása

A gépet figyelmesen csomagolja ki és szedje ki az összes alkatrészt. Kicsomagolási követelmények:

1. Legyen figyelmes a doboz vágásakor. A túl mély vágás megsértheti a gép felületét.
2. Mielőtt elkezdené a gép beállítását, gondoskodjon a megfelelő szerszámokról.

6. Beállítás és szabályozás

Beállítások

FIGYELMEZTETÉS! Javítás vagy karbantartás előtt győződjön meg, hogy a gép nincs a tápfeszültségre csatlakoztatva.

FIGYELMEZTETÉS! Ha kétségei vannak a leírt eljárással kapcsolatban, kérjen szakmai segítséget. Ne próbáljon meg olyan eljárásokat végrehajtani, amelyek veszélyesek az Ön számára, vagy amelyekhez nincs elegendő fizikai alkalmassága.

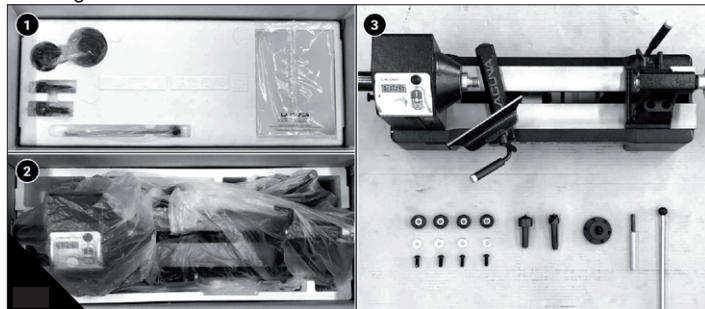
FIGYELMEZTETÉS! Legyen figyelmes a gép kicsomagolása közben. A szalagok feszesek és sérülést okozhatnak.

FIGYELEM! A gép nagyon nehéz. Győződjön meg arról, hogy az esztergapad összeszereléséhez elegendő személyzettel rendelkezik.

TIPP Az alapvető vizsgálat miatt az új gépen vagy a közelében por lehet.

TIP Az ábrán található számok nem egyeznek az Alkatrészek ismertetése fejezetben használtakkal. Ez azért van így, hogy egyértelműbb utasításokat nyújtson az esztergapad összeszereléséhez. A csere alkatrészek megrendelésekor az Alkatrészek ismertetése fejezetben használt számokat használja.

A gépet a lehető legteljesebben összeszerelt állapotban szállítjuk, anélkül, hogy ez befolyásolná a szállítási költségeket. Emiatt a kézművesnek a gép használata előtt szabályozni és be kell állítani a gépet. Ezek a szabályozások és beállítások a gép biztonságos működéséhez szükségesek.



10. ábra

10. Ábra: A Revo 1216 esztergapad kicsomagolása. (1) A doboz tartalma. (2) Az esztergapad a dobozban. (3) A kicsomagolt doboz tartalma.

6.1 A szabályozó gumi alátétek felszerelése

A gumi szabályozó alátétek csökkentik a vibrációt és megvédik a talp részt a sérülésektől. Ha az állványt akarja használni, ne szerelje fel a gumi alátéteket.

Szükséges szerszámok: 6mm imbuszkulcs

1. Győződjön meg arról, hogy a gép le van csatlakoztatva a feszültség forrásról, és hogy nem lehet bekapcsolni.
2. Vegye le a szegnyeret és a szerszámtámaszt az excentrikus kar segítségével. FIGYELMEZTETÉS: A szegnyereg és a szerszámtámasz kitolásához semmit sem kell meglazítani.
3. ÓVATOSAN oldalra döntse meg a gépet. Használjon alátétet a padló és az eszterga közötti érintkezés csökkentésére.
4. Csavar segítségével minden sarokhoz rögzítse az alátétet és a gumi szabályozó alátétet

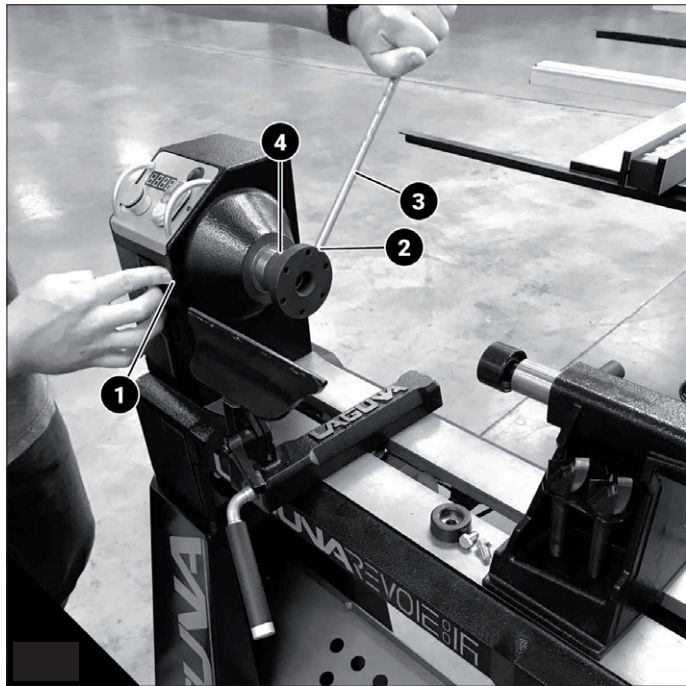
6.2 Az előlap és a pinola karjainak felszerelés/leszerelése

FIGYELMEZTETÉS! Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!

TIPP A csavarokat ne húzza meg nagyon, megszakíthatja a menetet.

TIPP Az előlap leszerelése előtt távolítsa el a csavarokat. A csavarok az orsópálca felületén vannak elhelyezve. Ne használjon nagy erőt.

Teljesen csavarja ki a csavarokat, mert ellenkező esetben megsérülhet az orsópálca.



11. ábra

11. ábra: Az előlap felszerelése. (1) Orsópálca retesz. (2) Furat az előlap rögzítésére. (3) Túske kiűtő vagy csavarkulcs az előlap meghúzásához. (4) Csavarok.

Az előlapot egyszerűen csavarozza az orsópálca menetébe. Orsópálca menete M33 x 3,5 mm, jobbos. Az orsópalcán vágóhornyok vannak a csavarok részére.

Szükséges szerszámok: előlap kulcs (PLAREVO1836-1136) vagy túske kiűtő (PLAREVO1216-1103A) és 3 mm imbuszkulcs.

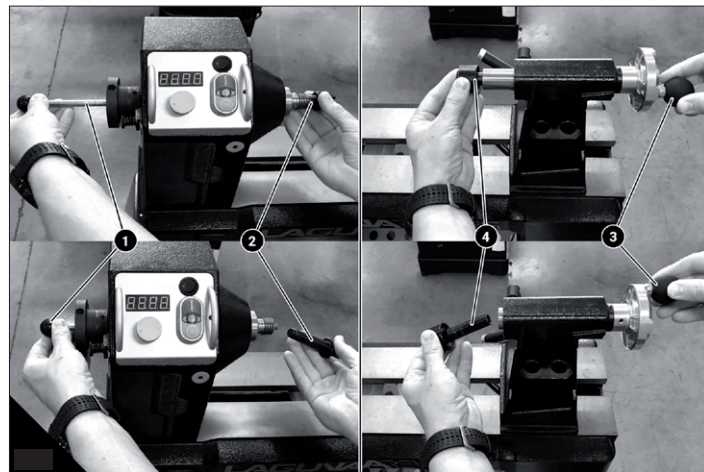
1. Győződjön meg arról, hogy a gép le van csatlakoztatva a feszültségforrásról és hogy nem lehet bekapcsolni.
2. A szerszámtartót tolja el, hogy ne zavarja munka közben.
3. Ellenőrizze, hogy a csavarok (4 pozíció) nincsenek meghúzva. Az imbuszkulcs segítségével csavarja ki az összes csavart.
4. Reteszelve az orsópalcát, ehhez nyomja meg az orsópálca reteszét (1. pozíció) Könnyedén forgassa meg az orsópalcát, hogy igazodjon a csaphoz.
5. Az orsópálca lezárása és a csavarok eltávolítása után (1. pozíció) helyezze az előlapkulcsot (3. poz.) a nyílásba (2. poz.)
6. Az óramutató járásával ellentétes irányba való forgatással eltávolítja, egy irányba forgatással felszereli az előlapot.
7. Felszerelésekor a munkalépések fordítottak. TIPP Felszereléshez az előlapkulcs nem szükséges. Ha a csavarokat nagyon meghúzza, károsíthatja a menetet. A csavarokat elegendő kézzel meghúzni.

6.3 A rögzítő és a központosító tuskék fel- illetve leszerelése

Figyelmeztetés! Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!

TIPP Ne próbálja meg szerszámokkal eltávolítani a hegyet és a tuskét, csak forgassa addig a pinola tolókart, amíg ki nem úgrik.

TIPP A hegy és a túske hamar kiesnek, akadályozza meg a leesésüket.



12. ábra

12. ábra- A hegy/ túske felszerelése (1) Túske kiűtő. (2) Hordozó hegy. (3) Pinola kar. (4) Központosító túske.

A hegy és a túske beszereléséhez helyezze őket a furatba. Amikor a munkadarabot befogja, a hegy és a túske a megfelelő helyzetbe lesz betolva. A hegy vagy a túske eltávolításának módszerei eltérőek.

6.4 Az orsópálca rögzítő hegyének leszerelése

Szükséges szerszámok: (PLAREVO1216-1103A - befogó túske kiűtő

1. Győződjön meg arról, hogy a gép le van csatlakoztatva a feszültségforrásról és hogy nem lehet bekapcsolni.
2. A 3. lépés előtt a szabad kezével fogja meg a tuskét- váratlanul kiugorhat.
3. Használja a túske kiűtőt (1. Poz.) és enyhén ütögesse, amíg a hegy meglazul.

6.5 A szegnyereg központosító tuskéjének leszerelése

Szükséges szerszámok: Nincs

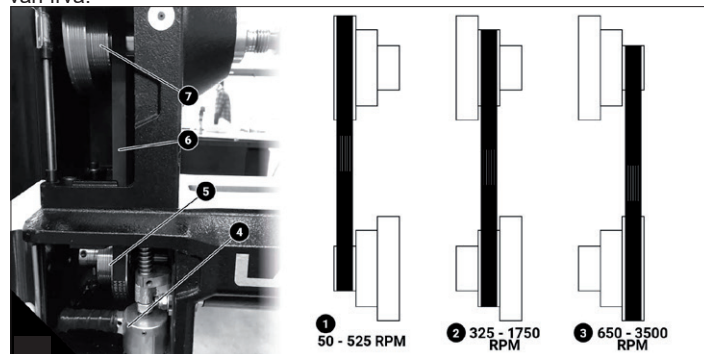
1. A 2. lépés előtt a szabad kezével fogja meg a tuskét- váratlanul kiugorhat.
2. A pinola karjának óramutató járásával ellentétes irányba forgatásával (3. Poz.) a pinola betolódik és így meglazul a központosító túske.

6.6 A meghajtósíj sebességének váltása

FIGYELMEZTETÉS! Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!

FIGYELEM! Becsípődés veszélye. Ne forgassa az orsópalcát, amíg a keze a szíjházban van.

TIPP Ne próbálkozzon a síj felszerelésével másképp, mint ahogyan az le van írva.



13. ábra

13. ábra: Váltás a sebességek között. (1) Alacsony fordulatszám: 50-525 fordulat/perc (2) Közepes fordulatszám: 325-1750 fordulat/perc (3) Magas fordulatszám: 650-3500 ford./perc (4) Meghajtósíj megfeszítő kar (5) Meghajtó szíjtárcsa. (6) Szíj (7) Meghajtó szíjtárcsa.

Az esztergagépnek három tárcsamérete van a nagy, közepes és alacsony sebességhez, a fentiek szerint. A szíjat úgy kell megfeszíteni, hogy közepes erősségű ujjal nyomás esetében 3-6 mm-re nyomódjon be (1/8 - 1/4"). A feszesség szabályozását lásd a Szabályozás fejezetben. A fordulatszám fokozatának kiválasztást a következőképpen kell végrehajtani: Szükséges szerszámok: Nincs

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről.
2. Nyissa ki (5. poz.) a tárcsa felső burkolatát (7. poz.).
3. A síj feszességének meglazításához a kart maga felé (4. poz.)

csavarja.

4. A meghajtó szíjat (6. poz.) helyezze át a szükséges szíjtárcsára.

5. A szíjat feszítse meg, a feszesség beállító kart állítsa az eredeti helyzetébe (4. poz.).

6. Az esztergagép bekapcsolása előtt az orsópálca kézi forgatásával ellenőrizze, hogy a szíj helyesen ül-e a tárcsában.

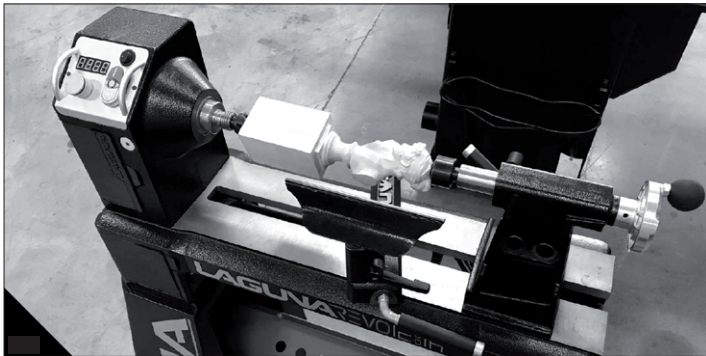
7. Munka a géppel

7.1 Első használat

FIGYELMEZTETÉS! A gép használata előtt a saját biztonsága érdekében olvassa el a kezelési útmutatót.

FIGYELMEZTETÉS! Soha se állítsa, és ne rögzítse a munkadarabot, amíg a gép be van kapcsolva.

FIGYELEM! A munkadarabnak szimmetrikusnak kell lennie a rezgések csökkentése érdekében.



14. ábra

14. ábra: A 1216 esztergagép első használata

7.2 A munkadarab befogása

1. Az esztergagépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről. A munkadarab befogása előtt szerelje fel a szegnyereg központosító tuskéjét.

2. Találja meg a munkadarab középpontját, amelyet az előlappal vagy a befogó tuskéval fog rögzíteni. **MEGJEGYZÉS:** A tokmányt is alkalmazni lehet a munkadarab befogására. A tokmány meg kell, hogy feleljen az orsópálca M33x3,5 menetének.

3. Rögzítse a munkadarabot az előlaphoz, vagy rögzítse a hajtóhegyet a munkadarab közepéhez gumi kalapács segítségével, (**MEGJEGYZÉS:** ne használjon fémkalapácsot), vagy rögzítse a munkadarabot a tokmánypofához (hagyja ki a 4. lépést).

4. Helyezze az előlapot vagy a befogó hegyet az orsópalcába. **MEGJEGYZÉS:** Valószínűleg el kell távolítani a szegnyeret.

5. Cserélje ki a szegnyeret

6. Teljesen lazítsa meg a pinolát, a kar óramutató járásával ellentétes irányba való forgatásával.

7. Tolja a szegnyeret a munkadarabhoz, hogy a központosító túska 12 mm-re legyen a munkadarabtól.

8. Biztosítsa a szegnyeret az excentrikus kar segítségével.

9. Tekerje a pinola karját az óramutató járásával egy irányba, hogy a központosító túska érje el a munkadarab középpontját. A forgás a munkadarab keménységétől függ, többségében elegendő a fél rotáció.

10. A kar segítségével húzza meg a pinolát.

11. A gép bekapcsolása előtt ellenőrizze, hogy a munkadarab szabadon forog. Erre az orsóvezérlő henegerét használja.

FIGYELEM! A munkadarab szimmetrikus kell, hogy legyen. A nem szimmetrikus munkadarab vibrálhat és ezzel probléma merülhet fel. A munkadarab rögzítése előtt távolítsa el az esetleges eltéréseket, különösen éles szélű darabok esetén. A szimmetrikus munkadarab nem foglal el semmiféle forgásirányt.

Személyes védelem és biztonság

Nagyon fontos, hogy ezt az útmutatót olvassák és meg is értsék. A gép használata során feltétlenül kövesse ezeket az utasításokat.

7.3 Az esztergapad bekapcsolása

1. Győződjön meg arról, hogy a szíj a megfelelő sebességre van beállítva. A szíj sebességének módosítását lásd A meghajtószíj sebességének váltása fejezetben

2. Viseljen megfelelő védő elemeket.

3. Az összes kés és egyéb szerszámok biztonságos közelben kell, hogy legyenek, hogy az elérésükre ne kelljen áthajolni a munkadarab fölött.

4. Csatlakoztassa a gépet a megfelelő aljzatba.

6. Kapcsolja be az esztergagépet

FIGYELEM! Befogott munkadarabbal sohase kapcsolja az esztergagépet maximális sebességgel. Kezdje az adott sebesség fokozat alacsonyabb sebességével. Fokozatosan növelje a sebességet.

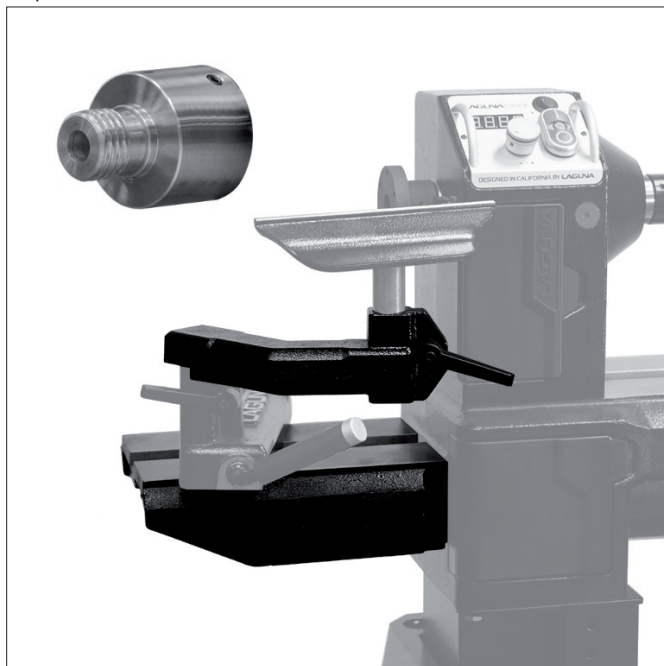
8. Tartozékok

A következő tartozékok a Revo 1216 esztergagéphez vannak tervezve. Pontosan tartsa be ezeket az utasításokat, hogy a tartozékok helyesen legyenek beállítva. Egy néhány tartozék úgy van tervezve, hogy több Laguna Tools gépen is használni lehessen.

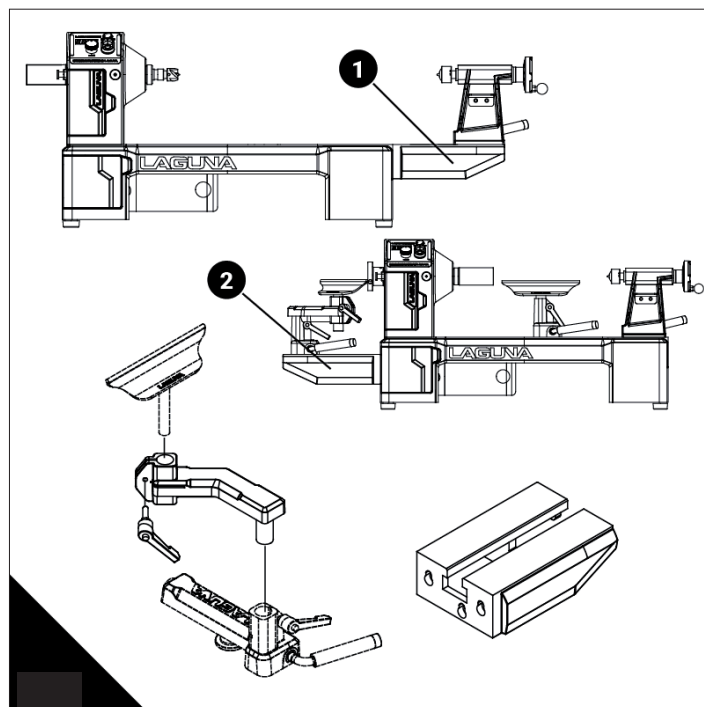
IGM LAGUNA Csuukható esztergaágy hosszabbító a 254mm Revo 1216-hoz

Kód: 151-1216EXT

Kompatibilitás: 151-1216



15. ábra



16. ábra

16. ábra: (1) Az esztergaágy hosszabbítója - a tengelyek közötti távolság 393 mm-ről 647 mm-re van növelve. (2) Esztergálás az esztergagép bal oldalán - az eszterga hosszát bal oldalon 406 mm-re növeli.

Az esztergagép az orsópálca előre és hátra forgását is lehetővé teszi. Az orsópálca kettős menetének köszönhetően, a gép mindkét oldalán esztergálhat. Az Esztergaágy hosszabbító készletével 254 mm-re növelheti a közepek közötti távolságot vagy a hosszabbítást a gép bal oldalára szerelni.

A csomag tartalma:

A hosszabbító készlet 3 részből áll: öntöttvas hosszabbítás, 254 mm, amelyet a gép jobb vagy a bal oldalára is fel lehet szerelni.

Szerszámtartó hosszabbító. Adapter, amely a M33x3,5 tokmány használatát teszi lehetővé.

FIGYELEM! Ha a gép bal oldalán esztergál, akkor a két oldalas tokmányt kell használni a hozzáadott csavarokkal. Mindig húzza meg az előlap csavarjait, vagy rögzítse az orsóadaptert / orsót, hogy az eszterga bal oldaláról esztergálhasson.

A Revo 1216 esztergaágy hosszabbító készletének felszerelése

FIGYELMEZTETÉS! Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!

TIPP A csavarokat ne húzza meg nagyon, megszakíthatja a menetet.

TIPP A szerszámtartó hosszabbítót (2.2) és a kart (2.4) csak akkor kell használni, hogyha a gép bal oldalán esztergál.

Szükséges szerszám:imbuskulcs

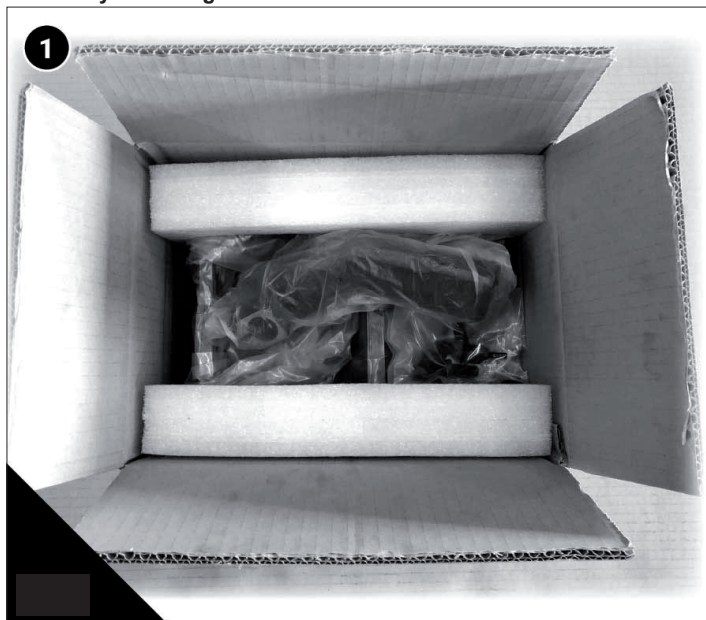
Kézbesítés

Valószínű, hogy az Ön gépe harmadik fél segítségével lesz szállítva. A gép kicsomagolása előtt ellenőrizni kell

A csomagolási lapot, a számlát és a szállító levelet. Győződjön meg arról, hogy szemmel látható sérülés nem észlelhető a csomagoláson és a gépen. Ha a szállítás következtében sérülések történtek, rögzítse az egyes károkat a szállítólevelen, vagy ne vegye át a szállítmányt. Rögtön hívja fel az üzletet, ahol a gépet vásárolta.

1. Sohase vegye át azt a csomagot, amely sérült, vagy részben sérült, a szállító társaság és az eladó értesítése nélkül.

Az állvány kicsomagolása



17. ábra

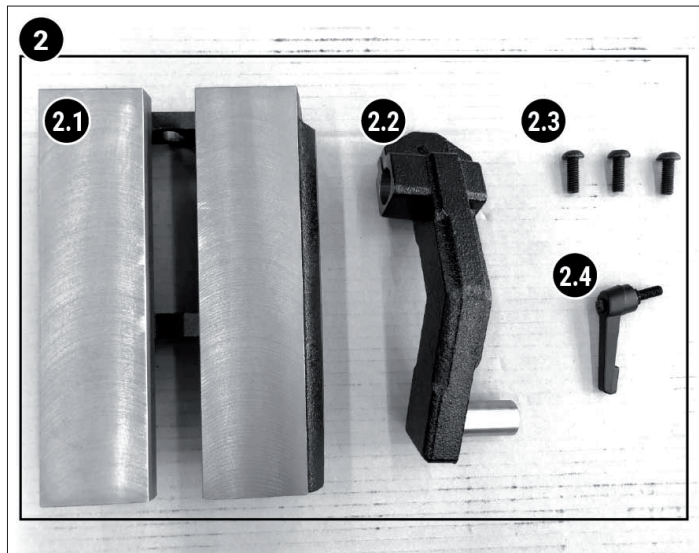
17. ábra: A csukható esztergaágy hosszabbító a 254 mm Revo 1216-hoz kicsomagolása (1) A doboz tartalma. (2) A kicsomagolt doboz tartalma. (2.1) Esztergaágy hosszabbító 254 mm (2.2) Szerszámtartó hosszabbító (2.3) Csavarok (2.4) Meghúzókar (2.5) Adapter

A gépet figyelmesen csomagolja ki és szedje ki az összes alkatrészt. Kicsomagolási követelmények:

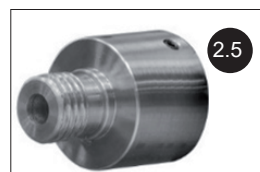
1. Legyen figyelmes a doboz vágásakor. A túl mély vágás megsértheti a gép felületét.

Mielőtt elkezdené a gép beállítását, gondoskodjon a megfelelő szerszámokról.

A csomag tartalma: (esztergaágy hosszabbító készlet, 254 mm)



18. ábra



19. ábra

17.- 19. ábrák: A csukható esztergaágy hosszabbító a Revo 1216-hoz kicsomagolása (1) A doboz tartalma. (2) A csomag tartalma: (2.1) Esztergaágy hosszabbító 254 mm (2.2) Szerszámtartó hosszabbító (2.3) Csavarok (2.4) Meghúzókar (2.5) Adapter 19. ábra

Az alkatrészek listája

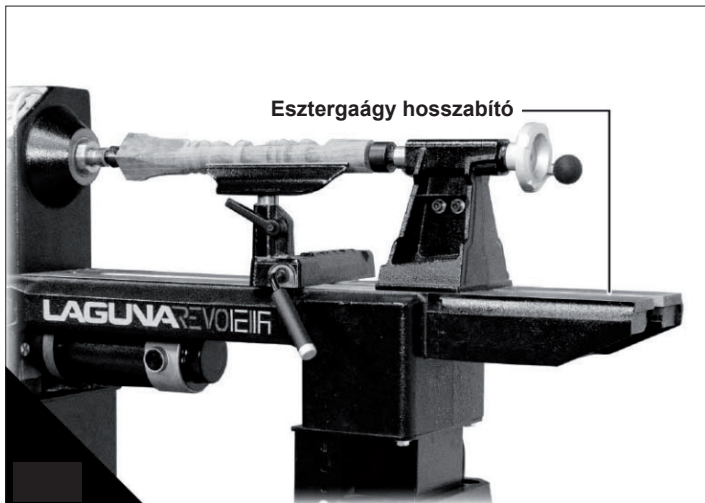
Pozíció	Megnevezés	Ismertetés
2.1	Esztergaágy hosszabbítás	Meghosszabbítja, az esztergagép ágyának hosszát vagy fel lehet szerelni a baloldalra.
2.2	Szerszámtartó hosszabbító	Csak akkor van használva, ha a gép bal oldalán esztergál.
2.3	Csavarok	Az esztergaágy hosszabbító jobb vagy a baloldalra történő rögzítésére.
2.4	Meghúzókar	a támasztót (2.2) biztosítja az elmozdulástól.
2.5	Adapter	M33 X 3,5 mm adapter

Menete

1. Győződjön meg arról, hogy a gép le van csatlakoztatva a feszültségforrásról, és hogy nem lehet bekapcsolni.

2. Az excentrikus kar kioldásával figyelmesen tolja ki a szegnyeret és a szerszámtartót az esztergagép jobb oldaláról.

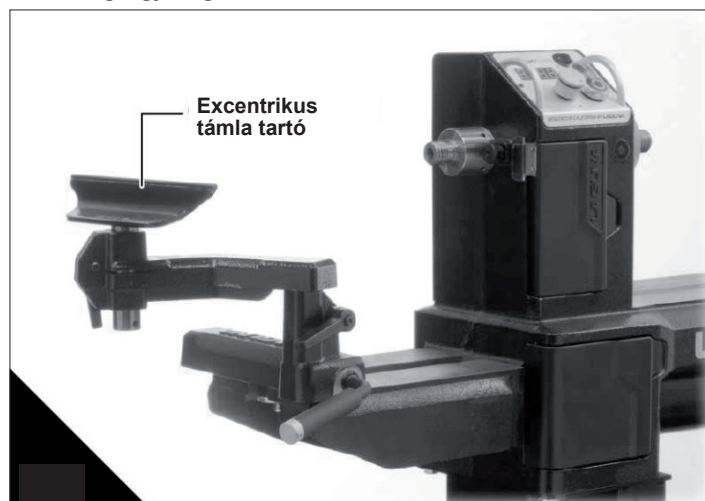
Az esztergaágy meghosszabbítása jobb oldalról:



20. ábra

3. A csavarok menetei előre ki vannak fúrva már. Könnyedén csavarozza be a 3 csavart (2.3 pozíció) és a hosszabítást tolja fel a jobb oldalról.
4. Tolja vissza fel a szerszámtámaszt és a szegnyeret. A szegnyeret úgy helyezze, hogy a fele a fő ágyon legyen, a mésoik fele pedig a hosszabításon (20. ábra). Igazítsa egy szintre a hosszabítást a fő ágygal és húzza meg a csavarokat.

Az esztergaágy meghosszabbítása baloldaltól:



21. ábra

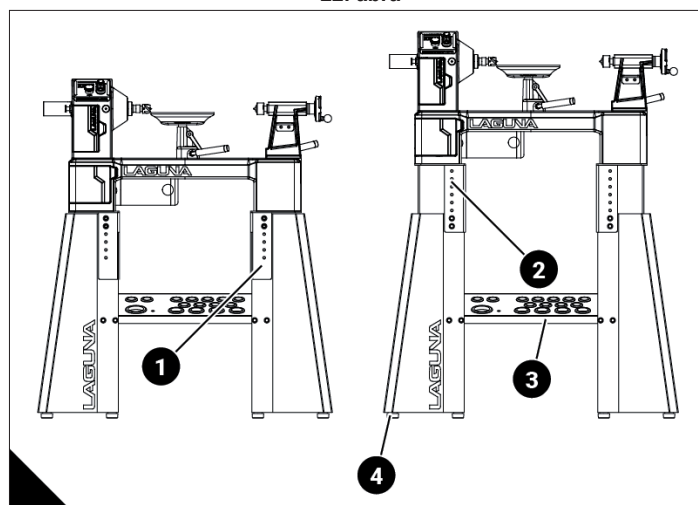
5. A szegnyeret biztonságos helyre, legjobb lesz, ha az esztergapépj jobb oldalán helyezii el.
6. A csavarok menetei előre ki vannak fúrva már. Könnyedén csavarozza be a 3 csavart (2.3 pozíció) és a hosszabítást tolja fel a jobb oldalról.
7. Távolítsa el az orsó vezérlőhengert vagy az előlapot az orsópálca bal oldaláról.
8. Lazítsa meg az adapter csavarjait, zárja le az orsót és csavarozza fel az adapter (2.5 pozíció).
9. Az excentrikus tartót tolja fel a hosszabítóra (bal oldal).
10. Tolja a szerszámtámaszt (pozíció 2.2) az támasz excentrikus tartójának a nyakáig.
11. Csavarozza fel a meghúzókart (2.4 pozíció) a szerszámtámaszra (2.2 pozíció).
12. Tolja a szerszámtámaszt a szerszámtámasz hosszabítójára (2.2 pozíció).

IGM LAGUNA állvány a REVO 1216 esztergapadhoz

Kód: 151-1216STA
Kompatibilitás: 151-1216



22. ábra



23. ábra

23. ábra: A Revo 1216 esztergapéj állványa Tartalmaz: a magasságra beállítható állványt és szerszám polcot. (1) A legalacsonyabb pozíció 990 mm (a padló szinttől az orsópálcaig). (2) Legmagasabb pozíció 1143 mm. (3) Szerszám polc- az előlapra, befogó hegyre, a központozító tuskére, a túske kiütőre, 9 db 25 mm nyílás a késekre, 4 db 34 mm nyílás a nagyobb szerszámokra. (4) Gumi lábak

Szerelés Állvány a Revo 1216 esztergapéjhez

FIGYELMEZTETÉS! Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!

FIGYELEM! Az állvány felszereléséhez egy másik személy segítségével is szükséges.

TIPP A csavarokat ne húzza meg nagyon, megszakíthatja a menetet. Szükséges szerszámok: Még efőgy személy, 6 mm imbuszkulcs, csavarhúzó és 12/14 mm kulcs.

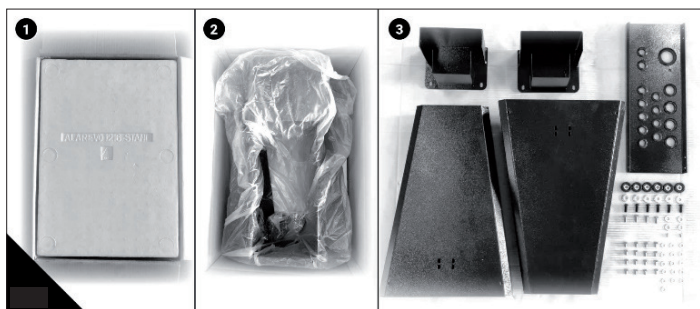
Kézbesítés

Valószínű, hogy az Ön gépe harmadik fél segítségével lesz szállítva. A gép kicsomagolása előtt ellenőrizni kell

A csomagolási lapot, a számlát és a szállító levelet. Győződjön meg arról, hogy szemmel látható sérülés nem észlelhető a csomagoláson és a gépen. Ha a szállítás következtében sérülések történtek, rögzítse az egyes károk a szállítólevelen, vagy ne vegye át a szállítmányt. Rögtön hívja fel az üzletet, ahol a gépet vásárolta.

1. Sohase vegye át azt a csomagot, amely sérült, vagy részben sérült, a szállító társaság és az eladó értesítése nélkül.

Az állvány kicsomagolása



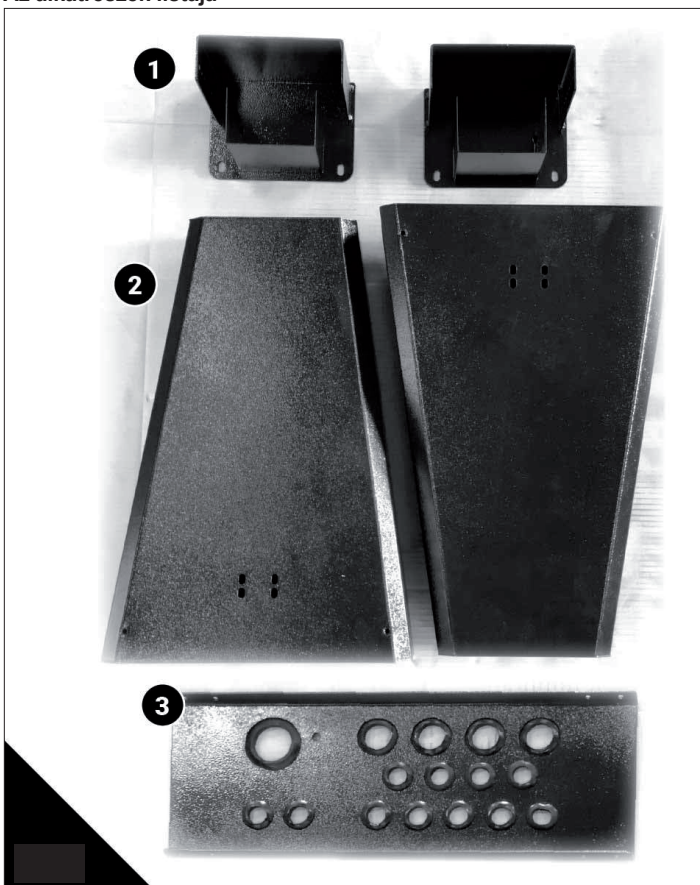
24. ábra

24. ábra: Az Állvány a Revo 1216 esztergagéphez kicsomagolása (1) A doboz tartalma. (2) Az esztergagép állvány a dobozban. (3) A kicsomagolt doboz tartalma.

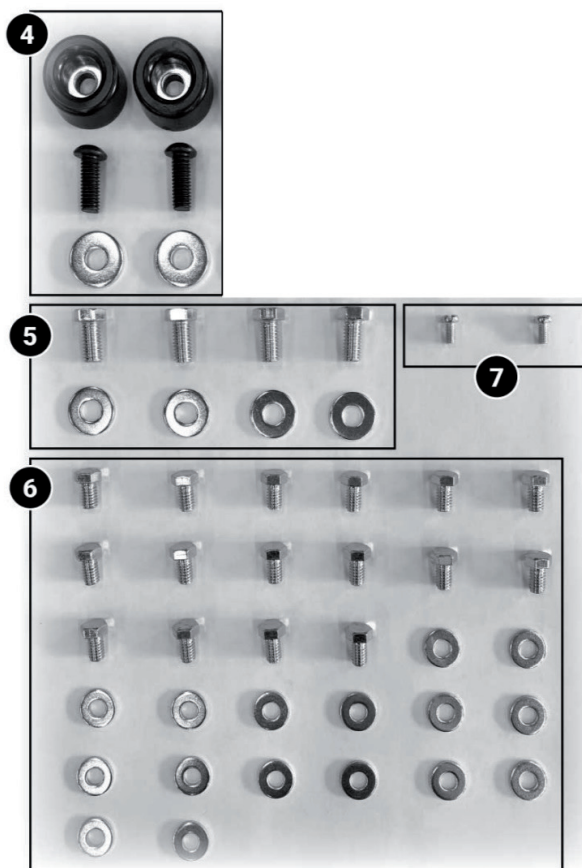
A gépet figyelmesen csomagolja ki és szedje ki az összes alkatrészt. Kicsomagolási követelmények:

1. Legyen figyelmes a doboz vágásakor. A túl mély vágás megsértheti a gép felületét.
2. Mielőtt elkezdene a gép beállítását, gondoskodjon a megfelelő szerszámokról.

Az alkatrészek listája



25. ábra



26. ábra

26. ábra: Az Állvány a Revo 1216 esztergagép alkatrészeinek listája. (1) Az állvány beállítható részei. (2) Állvány láb. (3) Szerszám polc (4) Gumi lábak, csavarok és alátétek. (5) Csavarok és alátétek az esztergagéphez való rögzítéshez. (6) Csavarok és alátétek a szereléshez. (7) Magasság beállítócsavarok.

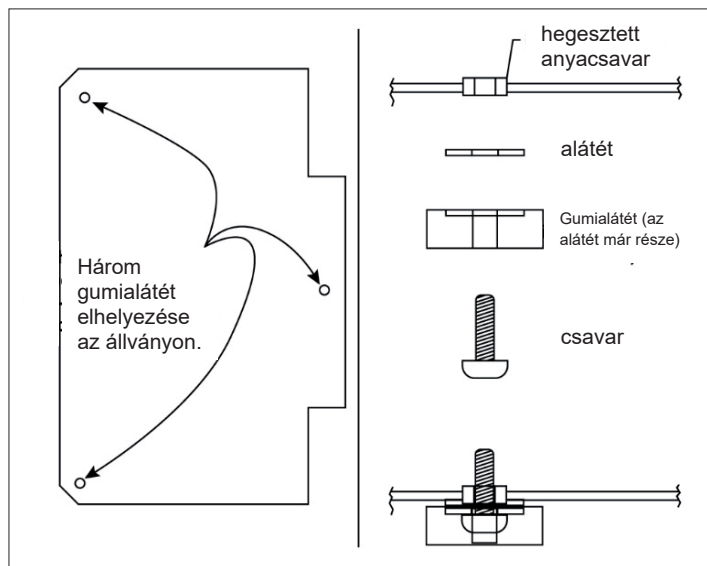
Pozíció	Megnevezés	Ismertetés
1	Az állvány beállítható részei	Az állvány lábai és az esztergagép közötti rész teszi lehetővé a magasság beállítását.
2	Állvány láb	Az állvány lába acélból van gyártva. Előfúrt furatokkal rendelkezik az esztergagéphez való rögzítés érdekében. TIPP A lábak nem egyformák! A polc felszerelését biztosító furatok nem egy magasságban vannak. A lejjebb lévő furatok elől kell, hogy legyenek.
3	Szerszám polc	Jobban stabilizálja az állványt. 13 db. esztergagép illetve egyéb szerszámok tartására.
4	Gumi lábak/ csavarok/ alátétek	Az állvány lábaira a vibráció csökkentésére.
5	Csavarok és alátétek	Az esztergagép rögzítésére az állványhoz.
6	Csavarok és alátétek az állvány összeszerelésére	Az állvány összeszerelésére (polc és lábak).
7	Az esztergagép állványhoz való biztosítására szolgáló csavarok.	Az esztergagép állványhoz való biztosítására.

Menete

Szükséges szerszám: imbuszkulcs, villáskulcs
A nem elforduló kerék felszerelése

1. Győződjön meg arról, hogy a gép le van csatlakoztatva a feszültségforrásról, és hogy nem lehet bekapcsolni.
2. Szerelje fel a nem elforduló kereket (2.1 poz.) az állvány bal vagy jobb oldalára 2 db csavar és alátét segítségével (2.5 poz.). TIPP: A saját belátása szerint válassza ki az oldalt kerék felszerelésére. A többség az

- elforduló kereket a jobb oldalra, a nem elfordulót a baloldalra szereli.
3. Távolítsa el a 2 db gumi alátétet, amelyek a legközelebb vannak a nem elforduló kerékhez.
4. Ellenőrizze, hogy a kerék érintkezik-e a padlóval és hogy a megfelelő magasságra van beállítva.



27. ábra

4. Különböztesse meg a bal és a jobb lábát. Minden lábon 4 furat van a polc felszerelésére. A felső furatok a gép hátsó részére kell, hogy irányítva legyenek, az alsók, pedig pont fordítva, a munkatér felé. A polc a munkatér felő irányba szerelje fel.

5. A polcot a helyes irányba szerelje fel (3. pozíció). A polc széle nem kell, hogy látható legyen. A L017 ábrán a polc fordítva van felszerelve. A helyesen felszerelt polc esetében a nagyobb furat (az előlap részére) baloldalon a gépkezelő irányába kell, hogy legyen.

6. Szerelje össze a lábakat és a szerszám polcot. Ehhez használjon fel 8 csavart és alátétet (6. pozíció). Az összes csavart a szerelés végén húzza meg. TIPP Az állvány nem lesz addig stabil, amíg nem lesz az esztergagéphez rögzítve. Az esztergagéphez történt rögzítés és az adott magasság kiválasztása után az állvány eléggé stabil lesz.

7. Csavarozza a beállítható állvány részeket (1. pozíció) a lábakhoz a megmaradt csavarokkal és alátétekkel (6. pozíció). Az összes csavart a szerelés végén húzza meg. TIPP A végső magasságot most a legkönnyebb beállítani. Módosítani később is lehet.

8. Figyelmesen csavarozza be az esztergagép biztosító csavarokat (7. pozíció). Ezek a csavarok megakadályozzák az esztergagép kihúzását a magasság későbbi módosításakor.

9. A segítő személyvel együtt az esztergagépet helyezze fel az állványra. Szerelje fel az esztergagépet az állványra. FIGYELEM! Az egyik személynek felügyelnie kell az eszterga stabil helyzetét, míg a másik a csavarokkal és az alátétekkel rögzíti (5. helyzet).

10. Majd húzza meg az összes csavart.

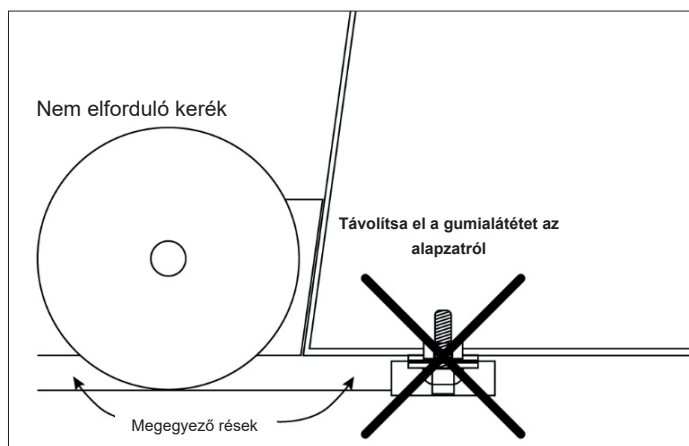
11. A saját biztonságának érdekében, ha a beállított magasságon szeretne módosítani, akkor szerelje le az esztergagépet az állványról.

12. A csavarokat nem szabad nagy erővel meghúzni, megszakíthatja a menetet.

FONTOS: Ha az esztergagép nincs vízszintes helyzetben

1. Ellenőrizze, hogy az esztergagép helyesen van-e felszerelve.
2. Ellenőrizze, hogy a padló egyenes-e.
3. Lazítsa meg mind a 16 csavart (6. pozíció), amelyek a beállítható részeket és a polcot rögzítik.
4. Újból húzza meg a csavarokat.

FONTOS: Ha a Mobilis állványt használja, a 2 db gumi lábat távolítsa el a nem forduló kerék közelében lévő lábokról.



28. ábra

GyIK

Kérdés: Milyen a magasság tartománya ennek az állványnak?

Felelet: A Revo 1216 állvány 7 különböző magasságokba lehet beállítani: 990 mm (39") - 1143 mm (45").

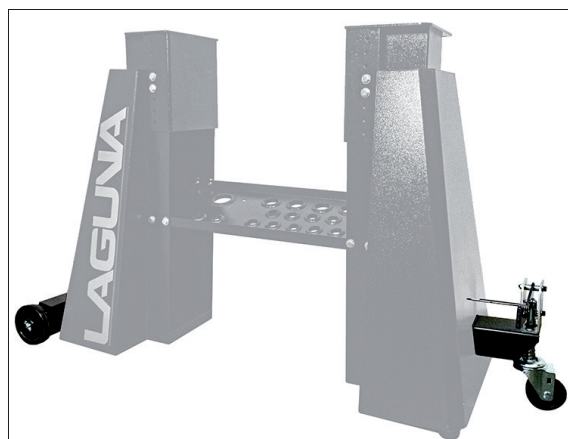
Kérdés: Rész-e az állványnak a mobilis állvány?

Felelet: Nem, az állvány standard gumi alátétekkel kerül forgalomba.

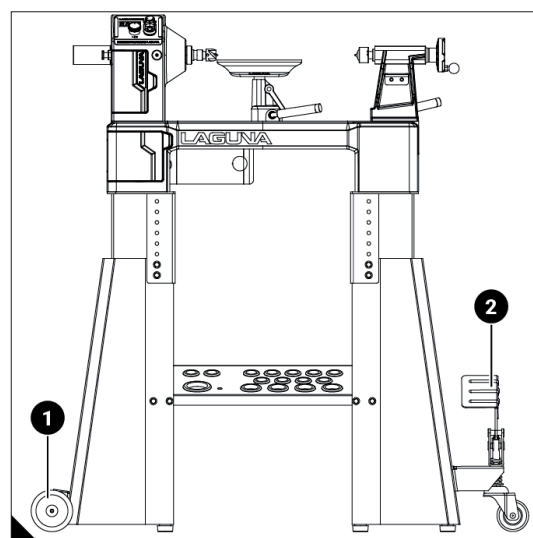
IGM LAGUNA Mobilis állvány a 1412-14BX-1216 típushoz

Kód: 151-1412MBA

Kompatibilitás: 151-1216STA, 151-1412, 151-14BX



29. ábra



30. ábra

30. ábra: Mobilis állvány a Revo 1216 esztergagéphez (1) Nem elforduló kerék (2) Forgó kerék

A mobilis állvány összeszerelése

FIGYELMEZTETÉS! A gépet csatlakoztassa le a feszültség forrásról!

TIPP A csavarokat ne húzza meg nagyon, megszakíthatja a menetet.

TIPP Ahhoz, hogy a mobilis állványt használni lehessen először a Revo 1216 esztergagép állványát kell megvásárolni.

Kézbcsítés

Valószínű, hogy az Ön gépe harmadik fél segítségével lesz szállítva. A gép kicsomagolása előtt ellenőrizni kell a csomagolást, a gépvezetője által átadott számlát illetve a szállító okmányokat. Győződjön meg arról, hogy nincs látható sérülés a csomagoláson vagy a gépen. Ha a szállítás következtében sérülések történtek, rögzítse az egyes károkat a szállítólevélén, vagy ne vegye át a szállítmányt. Rögtön hívja fel az üzletet, ahol a gépet vásárolta.

1. Sohase vegye át azt a csomagot, amely sérült, vagy részben sérült, a szállító társaság és az eladó értesítése nélkül.

Az állvány kicsomagolása

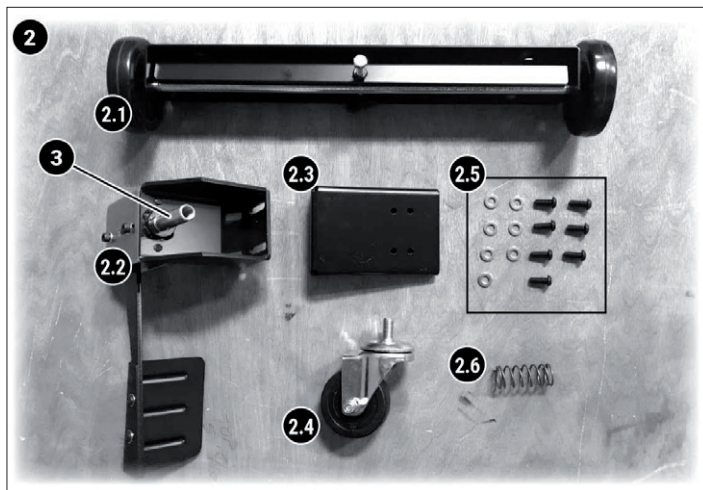
A gépet figyelmesen csomagolja ki és szedje ki az összes alkatrészt.

Kicsomagolási követelmények:

1. Legyen figyelmes a doboz vágásakor. A túl mély vágás megsértheti a gép felületét.
2. Mielőtt elkezdené a gép beállítását, gondoskodjon a megfelelő szerszámokról.



31. ábra



32. ábra

32. ábra: Kicsomagolás (1) A doboz tartalma. (2) A kicsomagolt doboz tartalma. (2.1) Nem elforduló kerék (2.2) Pedál (2.3) Támasztó lemez (2.4) Kerék (2.5) Csavarok és alátétek (2.6) A pedál rugója (3) Forgó tengely.

Az alkatrészek listája

Pozíció	Megnevezés	Ismertetés
2.1	Nem elforduló kerék	A bal illetve a jobb oldalra lehet felszerelni. Úgy kell elhelyezni, hogy a pedálra lépéskor megemeli a gépet.
2.2	Pedál	A bal illetve a jobb oldalra lehet felszerelni. Úgy kell elhelyezni, hogy a pedálra lépéskor megemeli a gépet.

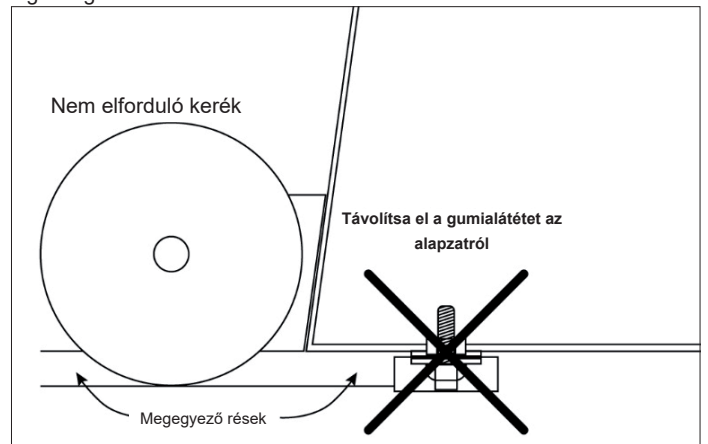
2.3	Támasztó lemez	A pedállal ellátott kerékre van felszerelve (belül).
2.4	Forgó kerék	A pedálra van felszerelve (2.2)
2.5	Csavarok és alátétek	Csavarok és alátétek a kerekek felszerelésére az állványra
2.6	A pedál rugója	Az elforduló kerék és a pedál közé kerül beszerelésre (2.4)
3	Forgó tengely	Tengely, amelyre a rugó (2.6) és az elforduló kerék (2.4) lesz felszerelve.

Menete

Szükséges szerszám: imbuszkulcs, villáskulcs

A nem elforduló kerék felszerelése

1. Győződjön meg arról, hogy a gép le van csatlakoztatva a feszültségforrásról, és hogy nem lehet bekapcsolni.
2. Szerelje fel a nem elforduló kereket (2.1 poz.) az állvány bal vagy jobb oldalára 2 db csavar és alátét segítségével (2.5 poz.). TIPP: A saját belátása szerint válassza ki az oldalt kerék felszerelésére. A többség az elforduló kereket a jobb oldalra, a nem elfordulókat a baloldalra szereli.
3. Távolítsa el a 2 db gumi alátétet, amelyek a legközelebb vannak a nem elforduló kerékhez.
4. Ellenőrizze, hogy a kerék érintkezik-e a padlóval és hogy a megfelelő magasságra van beállítva.



33. ábra

Az elforduló kerék felszerelése

Az elforduló kereket a következő sorrendben kell felszerelni: támasztó lemez, az állvány lába, pedál. Csavarja be a csavarokat a lemezbe (2.3 poz.). A támasztó lemezt a másik kerékre kell felszerelni, amelyiken nincs felszerelve a nem elforduló kerék.

5. Helyezze az elforduló tengelyre (3. poz.) a rugót (2.6 poz.). Csavarja fel a kereket (2.4 poz.) a tengelyre.
6. A kulcs segítségével húzza meg.
7. Lazítsa meg a pedált.
8. Helyezzen egy csavart a pedál furatába.
9. Csavarozza össze a támasztó lemezt, az állvány lábát és a pedált. A csavart kézzel húzza meg.
10. A többi csavart is csak kézzel húzza meg (2.5 poz.). TIPP Egy csavarral több van a csomagolásban.
11. Amikor a pedál szabad helyzetben van, az elforduló kerék és a gumi alátétek egy magasságban lesznek. Majd húzza meg az összes csavart.

GyIK

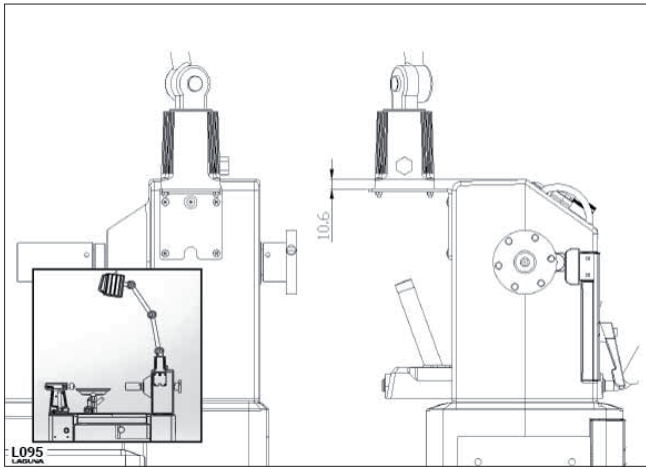
Kérdés: A mobilis állvány befolyásolja-e az esztergagép magasságát?

Felelet: Nem, a nem elforduló kerék mindig a padlón van, de egy szinten a pedállal. Ha rálép a pedálra, az esztergagép a kerékre támaszkodik és szabadon lehet mozgatni. A pedál felszabadításával a gép újból a padlóra kerül.

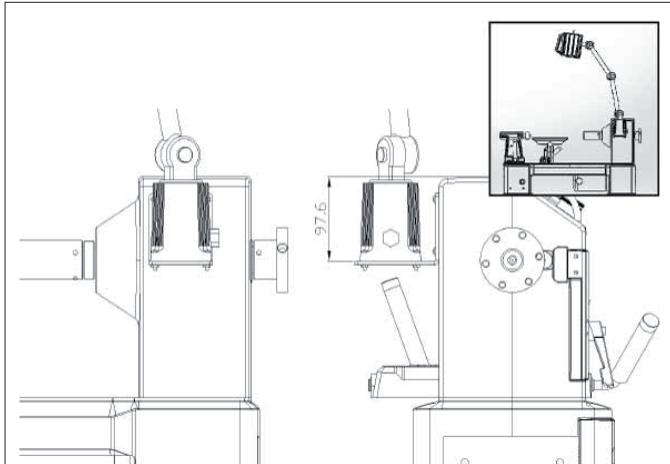
IGM LAGUNA Revo 1836 -1412 -4BX-18BX halogén lámpa

Kód: 151-1836L

Kompatibilitás: 151-1836, 151-18BX, 151-1216, 151-1412, 151-14BX L-tartószar a lámpa rögzítésére az orsópálca hátulsó részéhez, nem része a lámpa készletének, a beszerzési lehetőségekről az eladójánál érdeklődjön.



34. ábra



35. ábra

9. Karbantartás

FIGYELMEZTETÉS! Javítás vagy karbantartás előtt győződjön meg, hogy a gép nincs a tápfeszültségre csatlakoztatva.

FIGYELMEZTETÉS! Ha kétségei vannak a leírt eljárással kapcsolatban, kérjen szakmai segítséget. Ne próbáljon meg olyan eljárásokat végrehajtani, amelyek veszélyesek az Ön számára, vagy amelyekhez nincs elegendő fizikai alkalmassága.

FIGYELMEZTETÉS! Legyen figyelmes a gép kicsomagolása közben. A szalagok feszesek és sérülést okozhatnak.

FIGYELEM! A gép nagyon nehéz. Győződjön meg arról, hogy az esztergaped összeszereléséhez elegendő személyzettel rendelkezik.

TIPP Az alapvető vizsgálat miatt az új gépen vagy a közelében por lehet.

Általános rendelkezések

Tartsa tisztán a gépet. A munka végén mindig tisztítsa meg a gépet. A fa nedves. És ha a gép felületét nem takarítja le a fűrészportól és a forgáscstól, a felület rozsdásodni kezdhet. csak teflon alapú kenőanyagot javasolunk. A közönséges olaj magához vonzza a fűrészport és szennyeződést. A teflon alapú kenőanyag megszárad, és kevesebb hajlama van a szennyeződés és a por gyűjtésére. Rendszeresen ellenőrizze, hogy az összes csavar és anya meg van húzva.

Meghajtó szíj

A meghajtó szíj sok évig kell, hogy szolgáljon (használtató függően), minden repedést vagy általános kopást azonban rendszeresen ellenőrizni kell. Ha valamilyen sérülést talál rajta, ki kell cserélni a szíjat.

Csapágycsavarok

Minden csapágy tömítve van és semmilyen karbantartást nem igényel. Ha a csapágy meghibásodott, cserélje ki.

Korrózió

Az esztergaped acélból és öntöttvasból van elkészítve. Az összes nem festett felület ki van téve a korrózió hatásának, ha nem védi le őket. Ezen felületek védelmére javasoljuk viasz vagy teflon alapú kenőanyag felvitelét.

A meghajtószíj és a csapágycsavarok cseréje

TIPP A csavarokat ne húzza meg nagyon, megszakíthatja a menetet.

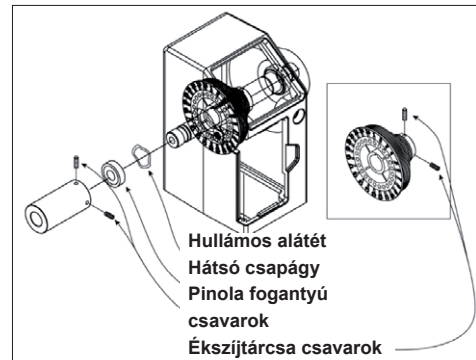
TIPP A szíj leszerelése előtt távolítsa el a csavarokat.

FIGYELMEZTETÉS! A meghajtószíj és a csapágycsavarok cseréje munka és

idő, valamint szakképzettség igényes. Szükségesség esetében lépjen kapcsolatba a hiteles javító szervizzel.

Szerelje le az orsópálcát és vigye a szervizbe.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Nyissa ki az alsó borítót és lazítsa meg a szíj feszesség beállító zárját.
3. Az alsó tárcsáról vegye le a szíjat.



36. ábra

4. A pinola karjából csavarozza ki mindkét csavart.
5. Az orsópálcából távolítsa el a pinola karját. Ehhez nyissa ki az orsó zárját és a pinola karját forgassa az óramutató járásával ellentétes irányba.
6. Lazítsa meg a szíj felső részén található 2 csavart.
7. Használjon fa vagy alumínium darabot, hogy az orsópálcát kitolja a szegnyeregéből. Olyan anyagot használjon, amely nem károsítja az orsópálcát. A szíjat óvatosan vegye le az orsópálcáról.
8. Most már ki lehet cserélni a szíjat vagy a csapágyat.
9. A felszerelést fordított sorrendben végezze.

TIPP A felső tárcsa jobb oldala és az orsópálca fekete mágneses gyűrűje között van egy hullámos alátét. A gyűrű az orsó karra van felszerelve. Nagyon fontos az orsópálca sebességének leolvasására. Ellenőrizze, hogy a tárcsa felső része nyomást gyakorol a hullámos alátétre. Ha nem, akkor a gyűrű lecsúszhat az orsópálcáról, ezért húzza meg a felső tárcsa csavarjait. Ez pontatlan adatokat adhat az orsópálca fordulatszámáról a vezérlő panelre.

TIPP A pinola karját csak kézzel húzza meg.

Az esztergapedot nem lehet elindítani.

1. Ellenőrizze, hogy a kapcsoló megfelelő helyzetben van-e.
 2. Ellenőrizze, hogy a tápkábel csatlakoztatva van.
 3. Ellenőrizze, hogy az elektromos tápfeszültség be van kapcsolva (resetelje a megszakítót).
 4. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről és ellenőrizze a dugasz megfelelő csatlakoztatását.
- Ellenőrizze, hogy a gumi szigetelő elégségesen el van távolítva és nem zavar a megfelelő csatlakozásnak. Ellenőrizze az összes csavar megfelelő meghúzását.

A gépet nem lehet kikapcsolni.

Ez egy nagyon ritka jelenség, a gépet egy sor biztonsági elemmel tervezték, amelyek ezt megakadályozzák. Ha mégis ez megtörténik és Ön nem tudja a hibát elhárítani, keressen szakképzett segítséget. A gépet le kell csatlakoztatni a feszültségről, és a hiba elhárításáig nem szabad beindítani.

1. Meghibásodott a kapcsoló Cserélje ki a kapcsolót.

A motor próbálkozik indulni, de nem indul el

1. Kapcsolja ki a gépet és próbálkozzon az orsópálca kézzel történő forgatásával. Ha az orsópálca nem fordul el, bizonyosodjon meg arról, hogy miért van elakadva.
2. Meghibásodott a kondenzátor. Cserélje ki.
4. Az elektromos meghajtás túl van terhelve. Szüntesse meg a túlterhelést.
5. Alacsony a feszültség. Módosítson a feszültségen.

Sípolás vagy nyikorgás

1. Ellenőrizze a csapágyakat.
2. Ellenőrizze, hogy a meghajtó szíj megfelelően meg van-e feszítve. Az orsópálca munka közben lelassul.
1. Életlen szerszám. Cserélje ki a szerszámot vagy élezze meg.
2. Túl magas a munkadarab adagolási sebessége. Lassítsa le az adagolást.
3. Olaj vagy szennyeződés a meghajtó szíj felületén. Tisztítsa meg vagy cserélje ki a szíjat.
4. Meg van lazulva a meghajtó szíj. Feszítse meg a szíjat.

A gép rezeg

1. A gép rosszul van beállítva a felületen. Állítsa be.
2. Sérült a meghajtó szíj. Cserélje ki a meghajtó szíjat.
3. Rosszul van balanszírozva a munkadarab. Csökkentse a fordulatszámot/ balanszírozza újra a munkadarabot.
4. Sérült a szíjtárcsa. Cserélje ki.
5. Megkopott az orsópálca csapágya. Cserélje ki a csapágyat.

A digitális kijelző hibát jelez.

Err1: Túláram üzemmód

Ha a motor által használt áramerőssége 30 sec túllépi a 10 A értéket az esztergagép a biztonsági túláram üzemmódba áll át. A túláram üzemmód a motort azonnal leállítja és a kijelzőn az Err1 jelenik meg.

Ne használja az esztergagépet a hátramenet közben, amikor a legalacsonyabb fordulatszám van az ékszíjtárcsan (Alacsony: 50-100; Közepes: 325-425; Magas 650-950 ford./perc).

Túláram üzemmód fordulhat elő ezen a sebességen.

Hogyan lehet megszüntetni a túláram üzemmódot:

- Nyomja meg a STOP gombot.
- Nyomja meg a START gombot. A vezérlő panel újból elindítja a motort.

Err2: Motorhiba üzemmód

Ha a START gomb megnyomása után 25 sec a motor nem indul el, az esztergagép a motorhiba üzemmódba áll át.

A motorhiba üzemmód azonnal leállítja a motort és a kijelzőn az Err2 jelenik meg.

Hogyan kell megszüntetni a motorhiba üzemmódot:

- Nyomja meg a STOP gombot.
- Nyomja meg a START gombot. A vezérlő panel újból elindítja a motort.

Err3: Orsóhiba üzemmód

Ha a START gomb megnyomása után 30 sec az orsópálca nem kezd el fogogni, az esztergagép az orsóhiba üzemmódba áll át.

Az orsóhiba üzemmód azonnal leállítja a motort és a kijelzőn az Err3 jelenik meg.

Hogyan kell megszüntetni az orsóhiba üzemmódot:

- Nyomja meg a STOP gombot és blokkolja ki az orsót.
- Nyomja meg a STOP gombot. A vezérlő panel újból elindítja a motort.

Feszültség forrásra való csatlakoztatás

FESZÜLTSEG. A gép áramforráshoz való csatlakoztatása előtt, győződjön meg arról, hogy a feszültség megfelel a gép címkéjén megadott feszültségnek. **HA KÉTSÉGEI MERÜLNÉNEK FEL A GÉPET NE CSATLAKOZTASSA AZ ÁRAMFORRÁSHOZ.** Ha a gépet a címkén feltüntetettől eltérő feszültséggel használja, a gép elektromos alkatrészeinek meghibásodását okozhatja, amelyekre a garancia később nem vonatkozik.

MEGSZAKÍTÓ. Ellenőrizze azt is, hogy a tápegység a helyi elektromos szabályok szerint megfelelő megszakítóval és csatlakozódugóval van-e felszerelve. Először ellenőrizze a motor adattábláját, és határozza meg a készülék FLA áramát. Ha kopott vagy a címkén hiányoznak az adatok, olvassa el és találja meg a műszaki adatokat. Ha kétségei vannak a megfelelő megszakító kiválasztásakor, lépjen kapcsolatba a villanyszerelővel.

ÁRAMÜTÉS Nagyon veszélyes az áramforráshoz csatlakoztatott vezetékeken és más elektromos rendszereken dolgozni. Javítás vagy karbantartás előtt győződjön meg, hogy a gép nincs a tápfeszültségre csatlakoztatva.

A motor csatlakoztatása: Az ebben az útmutatóban szereplő információk a nyomtatás pillanatában aktuálisak voltak, de eltérhetnek a gépen megjelenő ábrától. MINDIG használja a gép vagy motor mellékelt bekötési rajzát (az elektromos fedél alatt), ha rendelkezésre áll.

Összetevők

Javítás vagy karbantartás előtt győződjön meg, hogy a gép nincs a tápfeszültségre

PL - Polski

Instrukcja obsługi (tłumaczenie oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę Laguna Tools. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **IGM LAGUNA Revo 1216 Tokarki do drewna**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny LAGUNA Tools należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa. Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną Laguna Tools.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Gwarancja i Serwis gwarancyjny

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Ryzyka poboczne

Instrukcje dotyczące uziemienia

Tokarka do drewna

4. Specyfikacja maszyny

Opis zewnętrzny maszyny

Opis wewnętrzny maszyny

Lista części

5. Transport i uruchomienie

Dostawa

Umieszczenie maszyny

Rozpakowanie maszyny

6. Ustawienia i regulacje

Montaż wyrównujących podkładek gumowych

Montaż / Demontaż płyty czołowej i uchwyty tulei konika

Montaż / Demontaż kła zabierakowego i trzpienia centrującego

Demontaż kła zabierakowego z wrzeciennika

Demontaż trzpienia centrującego z konika

Zmiana prędkości paska napędowego

7. Praca z maszyną

Pierwsze użycie

Mocowanie obrabianego przedmiotu

Włączanie tokarki

8. Akcesoria

9. Konserwacja

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na stronie 2 niniejszej instrukcji.

2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny

Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz Zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igm.cz.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

Maszyna przeznaczona jest do pracy z drewnem oraz materiałami drewnopodobnymi. Obrabianie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem.

Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób

obsługujących maszynę.

Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz gdy spełnia wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa.

Oprócz instrukcji obsługi należy zapoznać się również z instrukcjami bezpieczeństwa i specjalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Należy przestrzegać ogólnych zasad technicznych oraz regulaminu bezpieczeństwa pracy z maszynami do obróbki drewna i metalu.

Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Chroń instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią. W przypadku sprzedaży maszyny przekaż instrukcję nowemu właścicielowi.

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych.

Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie wystąpienia usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną.

Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Przed przystąpieniem do wykonywania regulacji lub konserwacji maszyny należy zawsze odłączyć od źródła zasilania.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy.

Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów.

Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów.

Podczas pracy na maszynie nie wolno nosić rękawic roboczych!

Zawsze korzystaj z atestowanego sprzętu ochronnego:

- okulary ochronne

- ochraniacze słuchu

- ochrona przeciwpylowa

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Narzędzia są ostre i mogą prowadzić do poważnych obrażeń, zawsze obchodź się z nimi ostrożnie.

Maszyna musi być ustawiona tak, aby została zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Nie wolno obrabiać popękanych elementów.

Oslona paska musi być zawsze zamknięta!

Nigdy nie tocz elementów bez ich wcześniejszego oparcia o podpórkę.

Podczas pracy w zapyłonym otoczeniu zawsze noś maskę przeciwpyłową.

Maszyna musi być umieszczona na stabilnej i płaskiej powierzchni.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza Ci w pracy.

Utrzymuj podłogę wokół maszyny w czystości, bez pozostałości resztek materiału, oleju lub smaru.

Narzędzia powinny być ostre i czyste.

Nigdy nie dotykaj włączonej maszyny. Nie pozostawiaj pracującą maszynę bez nadzoru, dopóki nie dojdzie do jej całkowitego zatrzymania.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany.

Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie.

Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny.

Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.

Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć maszynę.

Nie korzystaj z maszyny w wilgotnym otoczeniu i nie wystawiaj jej na działanie deszczu.

Podczas pracy uważaj na palce i inne części ciała.

Nigdy nie uruchamiaj maszyny bez osłon ochronnych.

Obrabiane przedmioty powinny być zawsze odpowiednio zamocowane.

Oczyszczanie z wiórów i kawałków materiału można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona.

Obrabiany przedmiot należy mocować tylko przy wyłączonym silniku.

Przed włączeniem maszyny obróć ręcznie obrabiany przedmiot. Obrób dany przedmiot jeszcze przed przymocowaniem go do płyty czołowej. Nie wchodź na maszynę.

Użyj odpowiedniego przedłużacza, który poradzi sobie z poborem mocy maszyny.

W razie wystąpienia jakiegokolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Jakiegokolwiek regulacje przy maszynie należy wykonywać tylko po odłączeniu jej od źródła zasilania.

3.3 Ryzyka poboczne

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego korzystania z maszyny, należy zwrócić uwagę na możliwość wystąpienia następujących ryzyk.

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Pracuj tylko z drewnem, które nie posiada żadnych defektów i pęknięć. Uważaj na hałas i kurz.

Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

3.4 Instrukcje dotyczące uziemienia

Kabel połączeniowy:
W przypadku jakiegokolwiek awarii, uziemienie zapewni drogę najmniejszego oporu dla prądu elektrycznego, zmniejszając ryzyko porażenia prądem.
Maszyna wyposażona jest w kabel połączeniowy wyposażony w

przewód ochronny i wtyczkę euro. Wtyczkę należy podłączać wyłącznie do odpowiedniego gniazdka, które jest zgodne z wszystkimi lokalnymi przepisami i rozporządzeniami.

• W żaden sposób nie modyfikuj wtyczki, jeśli nie pasuje do gniazdka, skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem, który zainstaluje odpowiednie gniazdo.

• Niewłaściwe podłączenie może grozić porażeniem prądem.

Przewód z zieloną izolacją z żółtymi paskami lub bez nich to przewód uziemiający. Jeśli kabel lub wtyczka wymagają naprawy, skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.

• Natychmiast oddaj do naprawy uszkodzone kable. Naprawę kabli może przeprowadzać tylko wykwalifikowany elektryk.

• Stosuj wyłącznie kable trójżyłowe z wtyczką euro i odpowiednim gniazdem.

3.5 Tokarka do drewna

Tokarka jest zwykle używana do ukształtowania drewna w walcowe kształty. Toczone przedmioty to przeważnie elementy jak nogi mebli, stojaki na lampy, kije baseballowe, czasze, miski i inne dodatki dekoracyjne. Tokarka składa się z wrzeciennika, konika, ruchomej podpórki na narzędzia i ręcznych narzędzi skrawających, takich jak dłuta lub tarniki tokarskie. Dostarczana jest również z płytą czołową służącą do wewnętrznego toczenia czasz i misek oraz do powierzchniowego kształtowania.

Warunki zasilania elektrycznego - informacje dla elektryków

Napięcie: napięcie stałe w stanie ustalonym: napięcie znamionowe od 0,9 do 1,1.

Częstotliwość: 0,99 do 1,01 stała częstotliwość znamionowa; 0,98 do 1,02 krótkoterminowe.

Składowe harmoniczne: Zniekształcenie harmoniczne nieprzekraczające 10% całkowitego średniego napięcia kwadratowego między przewodami dla sumy od 2 do 5 składowej harmonicznej. Dopuszczalne jest dodatkowe 2% całkowitego średniego napięcia kwadratowego między przewodami dla sumy od 6 do 30 składowej harmonicznej.

Nierównowaga napięcia: napięcie składowej negatywnej i napięcie składowej zerowej w trójfazowym zasilaniu nie może przekraczać 2% składowej pozytywnej.

Przerwanie napięcia: Przerwane lub zerowe napięcie przez maksymalnie 3 ms w dowolnym momencie cyklu zasilania z więcej niż 1 s między kolejnymi przerwami.

Spadek napięcia: Spadek napięcia nieprzekraczający 20% szczytowego napięcia zasilania przez więcej niż jeden cykl z przerwami dłuższymi niż 1 s między kolejnymi spadkami.

Środowisko i warunki pracy

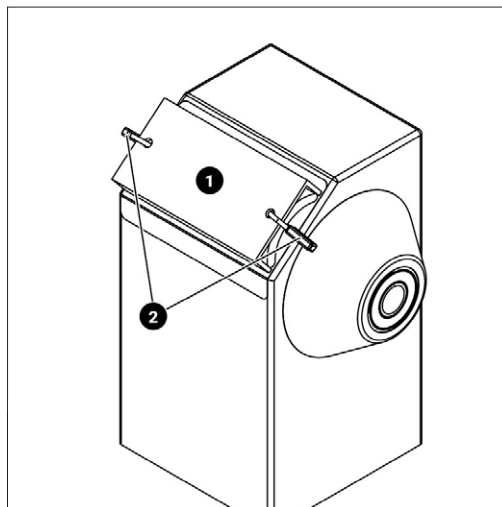
Temperatura powietrza: od 5 ° C do 40 ° C

Wilgotność: Wilgotność względna nie może przekraczać 50% przy maksymalnej temperaturze 40 ° C

Wysokość nad poziomem morza: do 1000 m n.p.m.

Transport i przechowywanie: od -25 ° C do 55 ° C, krótkotrwale (maks. 24 h) do 70 ° C

Blokowanie tokarki



Obr. 1

Rys. 1: Jak zablokować tokarkę Laguna Revo. (1) Profil U z otworami na kłódki. (2) Kłódki

Nigdy nie należy pozostawiać odblokowanej tokarki bez nadzoru.

4. Specyfikacja maszyny

Specyfikacje silnika

Zasilanie	230V / 50Hz / 1 faza
Moc	0,75 kW, S1
	(S1 - Stałe obciążenie)
Prąd przy maksymalnym obciążeniu	2,5 A
Zalecany wyłącznik automatyczny	16 A, charakterystyka wyzwania C (16/1 / C)

Wymiary

Wymiary opakowania (dł. X szer. X wys.): 920 mm x 380 mm x 520 mm
Waga wraz z opakowaniem: 61 kg

Długość x szerokość x wysokość:	750 mm x 226 mm x 442 mm
Waga:	56,3 kg
Odległość od podłogi do łoża (bez podkładek):	170 mm
Odległość od podłogi do osi wrzeciona (bez podkładek):	328,75 mm
Długość łoża:	746,8 mm
Szerokość podpórki na narzędzia:	203,2 mm
Średnica trzpienia podpórki:	25,4 mm
Średnica płyty czołowej:	76,2 mm

Specyfikacja tokarki

Szybka prędkość obrotowa:	950 - 3500 obr / min
Średnia prędkość obrotowa:	450 - 1750 obr / min
Niska prędkość obrotowa:	100 - 525 obr / min
Odległość osiowa:	390 mm
Maks. średnica toczenia nad łożem:	310 mm
Maks. średnica toczenia nad uchwytem mimośrodowym:	241 mm
Otwór wrzeciennika:	9,5 mm
Stożek wrzeciennika / konika:	MK2 / MK2
Gwint wrzeciona:	M33 x 3,5 mm
Łożysko przednie:	6006LLU
Łożysko tylne:	6005LLU
Indeksowanie:	24 pozycje z blokadą
Regulacja prędkości obrotowej:	PWM
Pasek napędowy:	6-rowskowy Poly-V
Wysunięcie konika:	63 mm

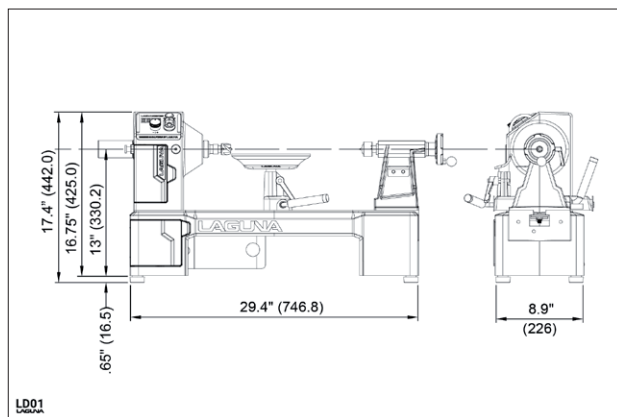
Materiały

Łoże:	Żeliwo
Wrzeciennik / konik:	Żeliwo
Nogi / podstawa (akcesoria opcjonalne):	Stal
Podpórka na narzędzia:	Stal 1045
Pręt podpórki na narzędzia:	6 mm stal hartowana 1045
Uchwyt podpórki:	Żeliwo

LAGUNA 			
Laguna REVO 12 16 Lathe			
Model	MLAREVO1216EVS		
Power	1~230V 50Hz 2.5A P2=0.75kw S1		
Specification	 $n_0=0 - 3500 / \text{min}$ $\text{SCCR}=6\text{kA}$ $M33 \times 3.5 / \text{MT-2} / \phi 10.5\text{mm}$		
Article No.	Weight	56.3kg	
Series No.	Year		
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com			

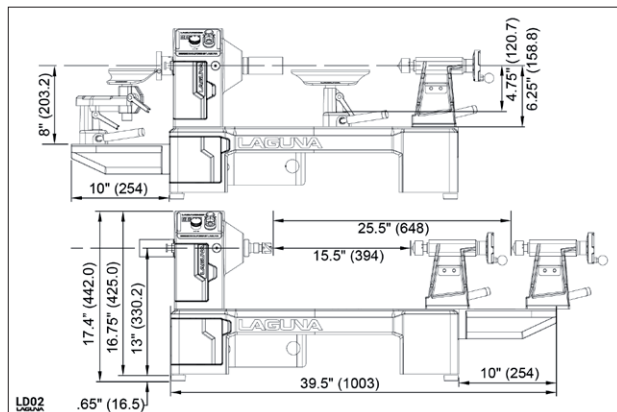
Rys. 2

Wymiary Tokarka do drewna Laguna Revo 1216



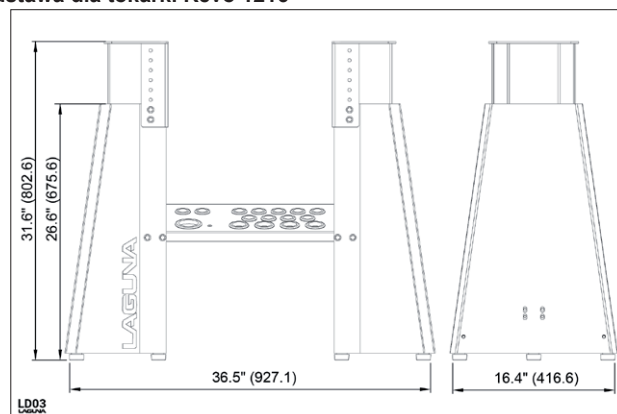
Rys. 3

Zestaw przedłużenia łoża 254 mm do tokarki Revo 1216



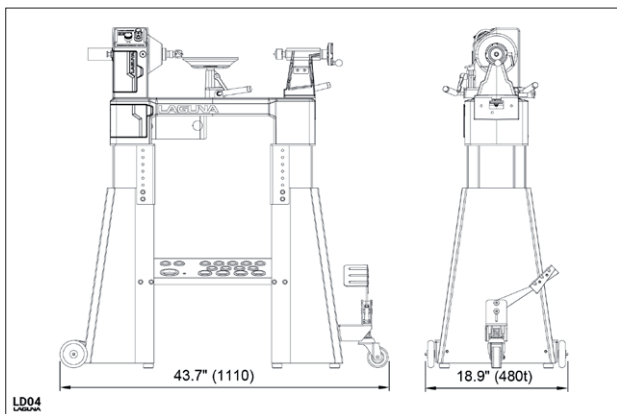
Rys. 4

Podstawa dla tokarki Revo 1216



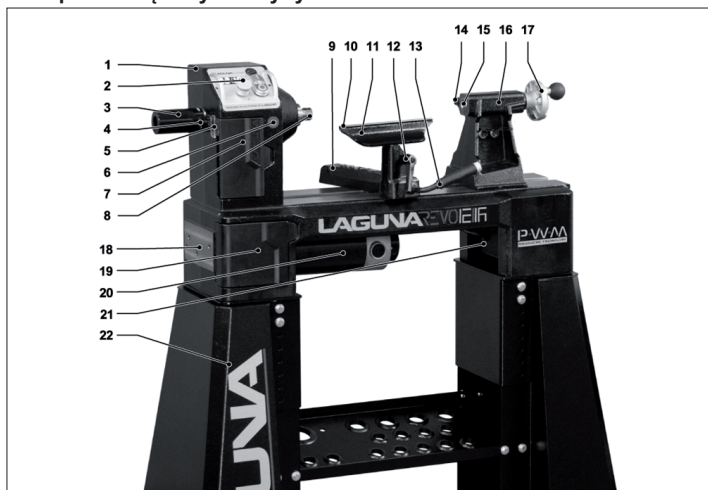
Rys. 5

Podstawa mobilna dla 1412-14BX-1216



Rys. 6

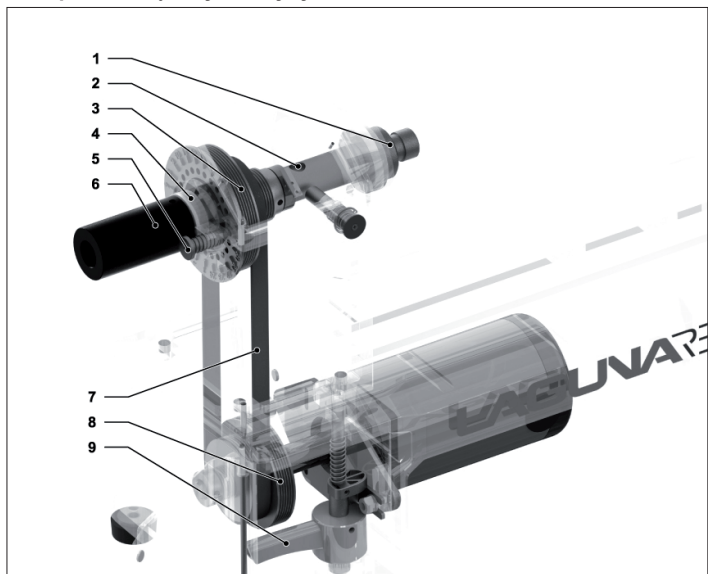
4.1 Opis zewnętrzny maszyny



Rys. 7

- 1 Wrzeciennik
- 2 Panel kontrolny
- 3 Walec sterujący wrzeciona
- 4 Blokada indeksowania
- 5 Podgląd indeksowania
- 6 Blokada wrzeciona
- 7 Górna osłona paska napędowego
- 8 Wrzeciono
- 9 Mimośrodowy uchwyt podpórki
- 10 Przednia krawędź ze stali hartowanej
- 11 Podpórka na narzędzia
- 12 Blokada podpórki na narzędzia
- 13 Blokada mimośrodowego uchwyty podpórki
- 14 Blokada tulei
- 15 Tuleja
- 16 Konik
- 17 Uchwyt tulei
- 18 Uchwyt dla przedłużenia
- 19 Dolna osłona paska napędowego
- 20 Silnik
- 21 Przełącznik
- 22 Stojak

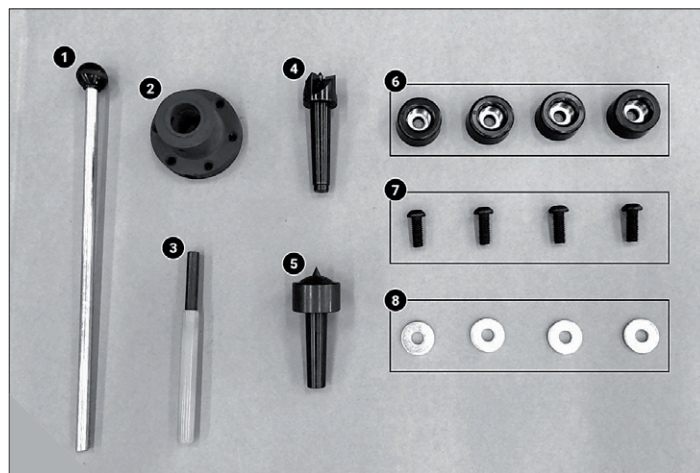
4.2 Opis wewnętrzny maszyny



Rys. 8

- 1 Łożysko przednie
- 2 Blokada otworu wrzeciona
- 3 Górne koło pasowe paska napędowego
- 4 Łożysko tylne
- 5 Blokada indeksowania
- 6 Walec sterujący wrzeciona
- 7 Pasek
- 8 Dolne koło pasowe paska napędowego
- 9 Blokada naprężenia paska

4.3 Lista części



Rys. 9

1. Wypychacz centralny trzpienia zabierakowego PLAREVO1216-1103A. Aby uwolnić środki wrzeciennika.
2. Płyta czołowa PLAREVO1216-104A. Płyta czołowa 76 mm (3 ") do mocowania obrabianego przedmiotu.
3. Klucz do płyty czołowej PLAREVO1836-1136. Aby uwolnić płytę czołową z wrzeciona.
4. Kiel zabierakowy PLAREVO1836-124A. W wrzecienniku do obracania obrabianego przedmiotu. Bez łożyska.
5. Trzpień centrujący PLAREVO1216-168. W koniku do obracania obrabianego przedmiotu. Z łożyskiem
6. 4x gumowe nóżki PLAREVO1216-199. Aby zmniejszyć vibracje – W przypadku korzystania z podstawy należy usunąć nóżki.
7. 4x Śruba do gumowych nóżek PLAREVO1216-1100
8. 4x Podkładka PLAREVO1216-198

5. Transport i uruchomienie

5.1 Dostawa

Jest prawdopodobne, że maszyna będzie dostarczana przez osoby trzecie. Przed rozpakowaniem maszyny należy najpierw sprawdzić opakowanie, fakturę i dokumenty przewozowe dostarczone przez kierowcę. Upewnij się, że na opakowaniu nie ma widocznych uszkodzeń lub jeśli maszyna nie została uszkodzona podczas transportu. Jeżeli uszkodzenie powstało w wyniku transportu, należy odnotować poszczególne uszkodzenia na liście przewozowym lub odmówić przyjęcie przesyłki. Natychmiast zadzwoń do punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

1. Nigdy nie przyjmuj uszkodzonej lub niekompletnej przesyłki bez poinformowania firmy przewozowej i punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

5.2 Umieszczenie maszyny

Przed wyjęciem maszyny z opakowania najpierw zdecyduj gdzie zostanie umieszczona. Wymiary i wszystkie wymagania dotyczące powierzchni można znaleźć tutaj:

1. Aby ułatwić sobie prace pozostaw z przodu tokarki wystarczająco dużo miejsca.
2. Pozostaw tylną część tokarki dostępną, aby w przypadku wykonywania jakichkolwiek ustawień lub konserwacji możliwy był łatwy dostęp.
3. Tokarka powinna być dobrze oświetlona. Im lepsze oświetlenie, tym dokładniejsza i bezpieczniejsza będzie wykonywana przez Ciebie praca.
4. Ustaw maszynę na stabilnym i solidnym podłożu. Aby ustawić maszynę, należy wybrać solidną, równą powierzchnię, najlepiej beton lub podobny wytrzymały materiał.
5. Maszynę należy umieścić blisko źródła zasilania i systemu odciągowego.

5.3 Rozpakowanie maszyny

Ostrożnie rozpakuj maszynę i wyjmij wszystkie jej elementy.

Instrukcja rozpakowywania:

1. Zachowaj ostrożność podczas rozcinania opakowania. Zbyt głębokie nacięcie może zarysować lakier.
2. Przed ustawieniem maszyny przygotuj niezbędne narzędzia.

6. Ustawienia i regulacje

Ustawienia

OSTRZEŻENIE! Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek ustawień lub konserwacji maszyny upewnij się, że tokarka nie jest podłączona do źródła zasilania.

OSTRZEŻENIE! Jeśli masz jakiegokolwiek wątpliwości co do opisanej procedury, zwróć się o profesjonalną pomoc. Nie próbuj wykonywać

żadnych czynności, które uważasz za niebezpieczne lub jeśli nie masz fizycznej predyspozycji do ich wykonania.

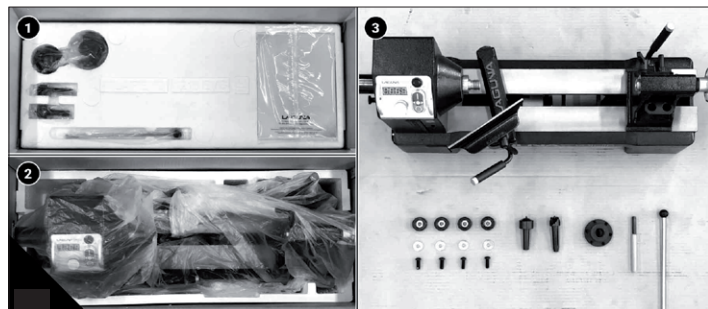
OSTRZEŻENIE! Zachowaj ostrożność podczas rozpakowywania maszyny. Taśmy są napięte i mogą spowodować obrażenia.

UWAGA! Maszyna jest bardzo ciężka. Upewnij się, że masz do dyspozycji wystarczającą ilość osób potrzebnych do pomocy podczas montowania tokarki.

TIP Podczas testowania maszyny mogą wewnątrz lub wokół niej znajdować trociny.

TIP Liczby użyte do opisu ilustracji nie są takie same, jak liczby użyte w rozdziale Lista części. Ma to na celu zapewnienie jaśniejszych instrukcji montażu tokarki. Zamawiając części zamienne, należy używać wyłącznie numerów części i rysunków referencyjnych, które znajdują się w rozdziale Lista części.

Maszyna dostarczana jest w możliwie kompletnym stanie. Operator przed użyciem maszyny musi dokonać regulacji i ustawień. Regulacje i ustawienia są niezbędne do prawidłowego i bezpiecznego działania maszyny.



Rys. 10

Rys. 10: Rozpakowanie tokarki Revo 1216. (1) Zawartość w opakowaniu. (2) Tokarka w opakowaniu. (3) Zawartość opakowania po wycięciu.

6.1 Montaż wyrównujących podkładek gumowych

Zamontowanie gumowych podkładek na tokarce zmniejszy drgania i ochroni podstawę przed uszkodzeniem przez podłoże. Nie używaj gumowych podkładek, jeśli chcesz korzystać z podstawy.

Potrzebne narzędzia: klucz imbusowy 6 mm

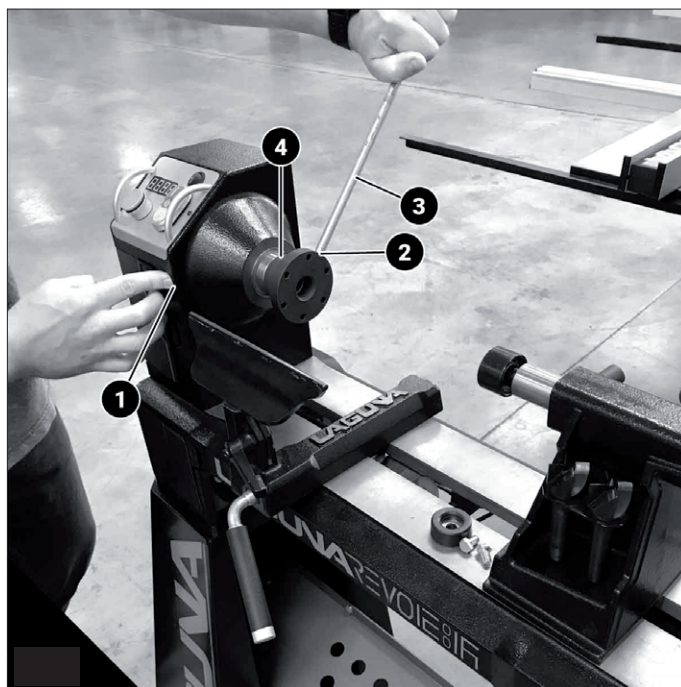
1. Upewnij się, że tokarka jest odłączona i nie można jej włączyć.
2. Usuń z tokarki konik i podpórkę na narzędzia, zwalniając dźwignię mimośrodową. **OSTRZEŻENIE:** Nie ma potrzeby zwalniania czegokolwiek, aby wysunąć konik i podpórkę na narzędzia.
3. **OSTROŻNIE** przechyl tokarkę na bok. Użyj podkładek, aby zmniejszyć kontakt między podłogą a tokarką.
4. Przymocuj podkładkę i podkładkę gumową do każdego narożnika za pomocą śruby

6.2 Montaż / Demontaż płyty czołowej i uchwytu tulei konika

OSTRZEŻENIE! Odłącz maszynę od źródła zasilania!

TIP Nie dokręcaj zbyt mocno śrub, ponieważ może to spowodować zniszczenie gwintu.

TIP Przed przystąpieniem do demontażu płyty czołowej najpierw odkręć śruby. Śruby znajdują się na płaskiej części wrzeciona. Nie używaj zbyt dużej siły. Całkowicie wykręć śruby, w przeciwnym razie wrzeciono może zostać uszkodzone.



Rys. 11

Rys. 11: Montaż płyty czołowej. (1) Blokada wrzeciona. (2) Otwór do mocowania płyty czołowej. (3) Wypychacz trzpienia zabierakowego lub klucz do płyty czołowej. (4) Śruby.

Przykręć płytę czołową w gwint wrzeciona. Gwint wrzeciona to M33 x 3,5 mm, prawobrotowy. Na wrzeciono znajduje się rowek przeznaczony dla śrub.

Wymagane narzędzia: klucz do płyty czołowej (PLAREVO1836-1136) lub wypychacz trzpienia zabierakowego (PLAREVO1216-1103A) i klucz imbusowy 3 mm

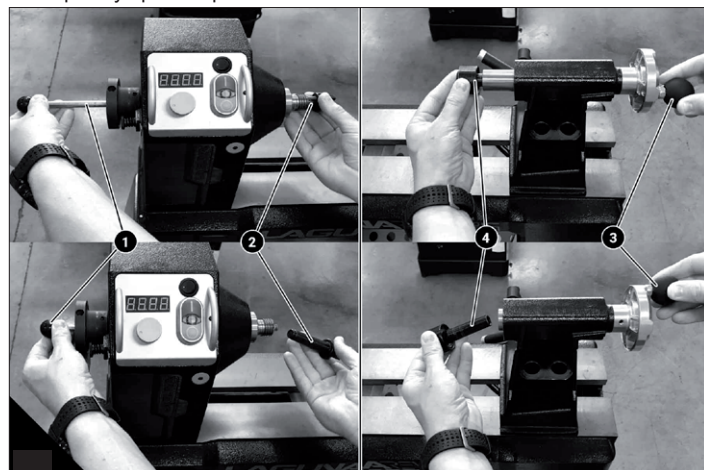
1. Upewnij się, że tokarka jest odłączona od źródła zasilania i nie można jej włączyć.
2. Przesuń podpórkę na narzędzia tak, aby nie przeszkadzała Ci w pracy.
3. Sprawdź, czy śruby (pozycja 4) nie są dokręcone. Odkręć wszystkie dokręcone śruby za pomocą klucza imbusowego.
4. Zablokuj wrzeciono, naciskając blokadę wrzeciona (pozycja 1). Lekko obróć wrzeciono, aby wyrównać je z czopem.
5. Po zablokowaniu wrzeciona i wykręceniu śrub (pozycja 1), włóż klucz płyty czołowej (pozycja 3) do otworu (pozycja 2).
6. Obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zdjąć płytę czołową, natomiast, aby zamontować płytę czołową obracaj kluczem w lewą stronę.
7. **TIP** Klucz do płyty czołowej nie jest wymagany podczas montażu. Zbyt mocne dokręcenie śrub może spowodować uszkodzenie gwintu. Śruby wystarczy dokręcić ręcznie.

6.3 Montaż / Demontaż kła zabierakowego i trzpienia centrującego

Ostrzeżenie! Odłącz maszynę od źródła zasilania!

TIP Nie próbuj usuwać kła i trzpienia za pomocą narzędzi, po prostu obracaj uchwytem tulei do momentu, aż wyskoczy.

TIP Kiel i trzpień mogą szybko wyskoczyć, dlatego musisz je odpowiednio zabezpieczyć przed upadkiem.



Rys. 12

Rys. 12 – Montaż kła / trzpienia. (1) Wypychacz trzpienia zabierakowego. (2) Kieł zabierakowy. (3) Uchwyt tulei. (4) Trzpień centrujący.

Aby zamontować kieł i trzpień, po prostu włóż je do otworu. Po zamocowaniu obrabianego przedmiotu kieł i trzpień zostaną dociśnięte do ustalonej pozycji. Metody usuwania kła lub trzpienia są różne.

6.4 Demontaż kła zabierakowego z wrzeciennika

Potrzebne narzędzia: wypychacz trzpienia zabierakowego (PLAREVO1216-1103A)

1. Upewnij się, że tokarka jest odłączona od źródła zasilania i nie można jej włączyć.
2. Przed przystąpieniem do kroku 3 delikatnie przytrzymaj trzpień zabierakowy ponieważ może niespodziewanie wyskoczyć.
3. Użyj wypychacza trzpienia zabierakowego (pozycja 1) i lekko stuknij, aby zwolnić kieł.

6.5 Demontaż trzpienia centrującego z konika

Potrzebne narzędzia: żadne

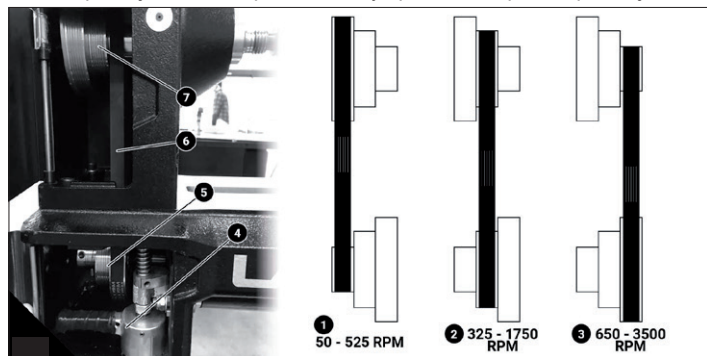
1. Przed przystąpieniem do kroku 2 delikatnie przytrzymaj trzpień centrujący ponieważ może niespodziewanie wyskoczyć.
2. Obracając uchwytem tulei (pozycja 3) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, uchwyt zostanie wsunięty, uwolniając w ten sposób trzpień centrujący.

6.6 Zmiana prędkości paska napędowego

OSTRZEŻENIE! Odłącz maszynę od źródła zasilania!

UWAGA! Istnieje ryzyko przynięcenia rąk. Nie obracaj wrzeciona, jeśli ręce znajdują się w obudowie z paskami.

TIP Nie próbuj montować pasów w inny sposób niż opisano poniżej.



Rys. 13

Rys. 13: Zmiana między prędkościami. (1) niska prędkość: 50-525 obr / min. (2) Średnia prędkość: 325-1750 obr / min. (3) Wysoka prędkość: 650-3500 obr / min. (4) Uchwyt do napinania paska. (5) Koło pasowe napędowe. (6) Pasek. (7) Napędzane koło pasowe.

Tokarka ma trzy rozmiary kół pasowych dla dużej, średniej i niskiej prędkości, jak opisano powyżej. Pasek powinien być naprężony tak, aby podczas lekkiego dociśnięcia kciukiem był odchylony o około 3 do 6 mm (1/8 do 1/4 "). Aby odpowiednio wyregulować naprężenie, zobacz rozdział Regulacje.

Zmiana prędkości odbywa się w następujący sposób:

Potrzebne narzędzia: żadne

1. Odłącz tokarkę od źródła zasilania.
2. Otworzyć dolną (pozycja 5) i górną (pozycja 7) osłonę paska.
3. Aby zwolnić napięty pasek, obróć w swoim kierunku uchwyt napinania paska (pozycja 4).
4. Przesuń pasek napędowy (pozycja 6) na żądane koło pasowe.
5. Ponownie napręż pasek, przywracając uchwyt napinania paska (pozycja 4) do pierwotnego położenia.
6. Przed podłączeniem tokarki do źródła zasilania należy upewnić się, że pasek jest prawidłowo założony, obracając ręcznie wrzeciono.

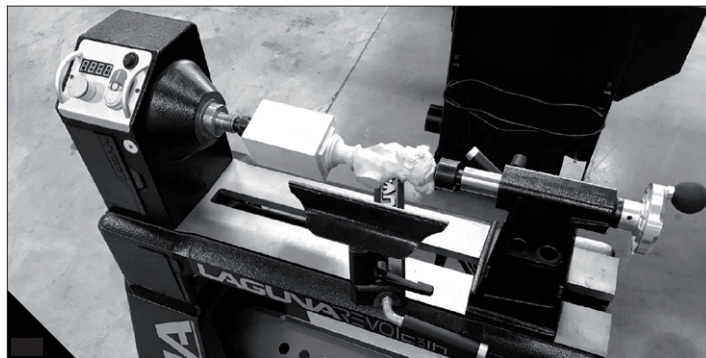
7. Praca z maszyną

7.1 Pierwsze użycie

OSTRZEŻENIE! Dla własnego bezpieczeństwa, przed pierwszym użyciem maszyny należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie reguluj ani nie mocuj obrabianego przedmiotu, gdy maszyna jest włączona.

UWAGA! Aby zredukować wibracje obrabiany przedmiot musi być symetryczny.



Rys. 14

Rys. 14: Pierwsze użycie tokarki 1216

7.2 Mocowanie obrabianego przedmiotu

1. Odłącz tokarkę od źródła zasilania. Przed zamocowaniem obrabianego przedmiotu zamontuj w koniku trzpień centrujący.
2. Wyznacz środek obrabianego przedmiotu, który zamocujesz za pomocą płyty czołowej lub kła zabierakowego.
UWAGA: Uchwyt tokarski może być również używany do mocowania obrabianego przedmiotu. Uchwyt musi pasować do gwintu wrzeciona M33 x 3,5.
3. Przymocuj obrabiany przedmiot do płyty czołowej lub przymocuj kieł zabierakowy do wcześniej wyznaczonego środka obrabianego przedmiotu za pomocą gumowego młotka (**UWAGA:** nie używaj metalowego młotka) lub zamocuj obrabiany przedmiot do szczęki uchwyty (pomiń krok 4).
4. Włóż płytę czołową lub kieł zabierakowy do wrzeciona. **UWAGA:** Może być konieczne usunięcie konika.
5. Wymień konik
6. Całkowicie zwolnij tuleję, obracając uchwytem tulei w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
7. Przesuń konik do obrabianego przedmiotu, tak aby trzpień centrujący znajdował się około 12 mm od obrabianego przedmiotu.
8. Za pomocą dźwigni mimośrodowej zabezpiecz konik.
9. Uchwyt tulei obróć w prawo, aby zamocować trzpień centrujący do środka obrabianego przedmiotu. Obrót zależy od twardości przedmiotu, zwykle wystarczy tylko połowa obrotu.
10. Dokręć tuleję za pomocą uchwyty tulei.
11. Przed podłączeniem maszyny do źródła zasilania upewnij się, że obrabiany przedmiot obraca się swobodnie za pomocą walca sterującego wrzecionem.

UWAGA! Obrabiany przedmiot musi być symetryczny. Asymetryczny przedmiot może silnie wibrować, powodując problemy. Przed zamocowaniem obrabianego przedmiotu wyeliminuj jego wszelkie odchylenia, szczególnie w przypadku elementów z ostrymi krawędziami.

Ochrona osobista i bezpieczeństwo

Ważne jest, aby dokładnie przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję. Podczas korzystania z maszyny należy bezwzględnie przestrzegać wszystkie wskazówki, które są zawarte w instrukcji.

7.3 Włączanie tokarki

1. Upewnij się, że pasek jest ustawiony z odpowiednią prędkością. Aby wyregulować prędkość paska, patrz rozdział Zmiana prędkości paska napędowego.
2. Podczas pracy należy korzystać z odpowiednich elementów ochronnych.
3. Wszystkie dłuta i inne narzędzia powinny znajdować się w bezpośredniej bliskości maszyny, tak aby można było po nie sięgnąć bez konieczności pochylania się nad obrabianym przedmiotem.
4. Maszynę należy podłączyć do odpowiedniego gniazdko.
5. Ponownie sprawdź symetrię i obracanie się obrabianego przedmiotu.
6. Włącz tokarkę
UWAGA! Nigdy nie włączaj tokarki z maksymalną prędkością. Zaczynij od najmniejszej prędkości i stopniowo zwiększaj prędkość.

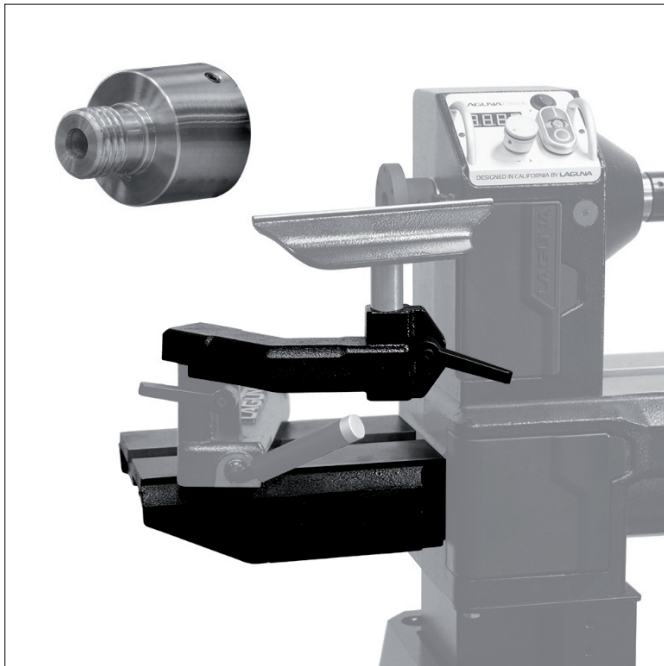
8. Akcesoria

Niżej wymienione akcesoria przeznaczone są dla tokarki Revo 1216. Aby prawidłowo ustawić akcesoria, postępuj dokładnie według poniższych instrukcji. Niektóre akcesoria są przeznaczone również do użytku w wielu maszynach Laguna Tools.

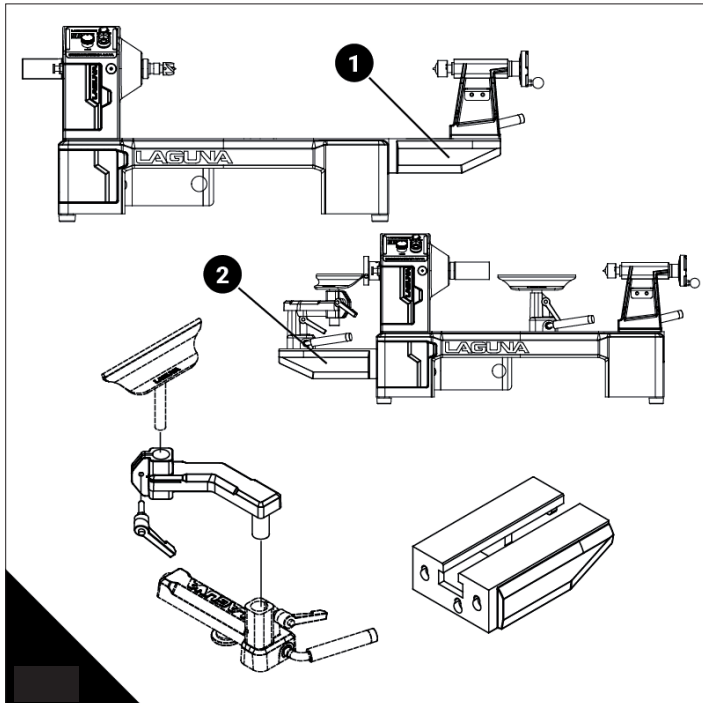
IGM LAGUNA Zestaw do przedłużenia łoża 254 mm do tokarki Revo 1216

Kod: 151-1216EXT

Kompatybilność: 151-1216



Rys. 15



Rys. 16

Rys. 16: (1) Przedłużenie łóżka - zwiększenie odległości osiowej z 393 mm do 647 mm. (2) Toczenie od lewej strony tokarki - wydłuża długość tokarki z lewej strony o 406 mm.

Tokarka umożliwia rotację wrzeciona do przodu i do tyłu. Dzięki podwójnemu gwintowi wrzeciona można toczyć po obu stronach tokarki. Za pomocą zestawu do przedłużenia łóżka można wydłużyć odległość między środkami o 254 mm lub umieścić go po lewej stronie tokarki.

Zawartość opakowania:

Zestaw do przedłużenia składa się z 3 części: 254 mm żeliwnego przedłużenia, które można zamontować na prawej lub lewej stronie tokarki.

Przedłużenia podpórki na narzędzia. Adaptera umożliwiającego zastosowanie uchwytu M33 x 3,5 mm.

UWAGA! Podczas toczenia z lewej strony tokarki konieczne jest użycie dwustronnego uchwytu z dostarczonymi śrubami. Zawsze dokręcać śruby na płycie czołowej lub zamocuj adapter wrzeciona, tak, aby można było toczyć z lewej strony tokarki.

Montaż Zestawu przedłużającego łóżko Revo 1216

OSTRZEŻENIE! Odłącz maszynę od źródła zasilania!

TIP Nie dokręcaj zbyt mocno śrub, ponieważ może to spowodować zniszczenie gwintu.

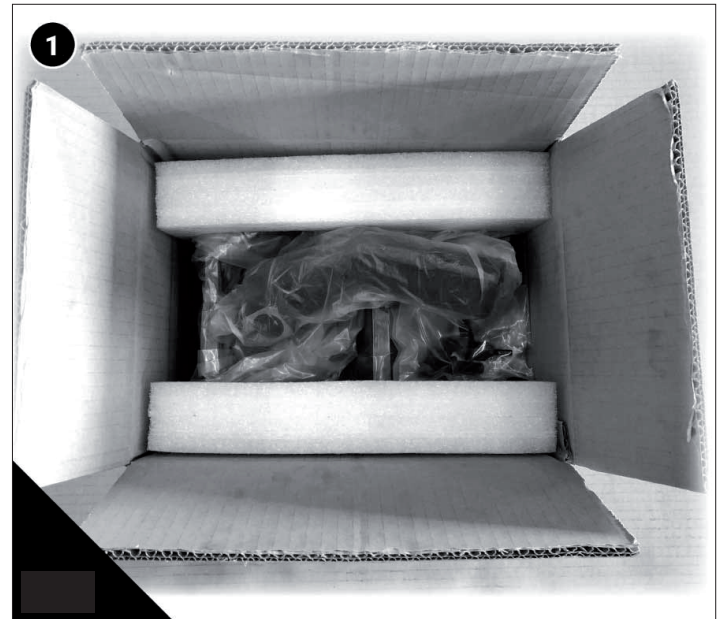
TIP Przedłużenie podpórki na narzędzia (2.2) i dźwignia dokręcająca (2.4) są używane tylko podczas toczenia z lewej strony tokarki.
Wymagane narzędzia: klucz imbusowy

Dostawa

Prawdopodobnie Twoja maszyna zostanie dostarczona przez osoby trzecie. Przed rozpakowaniem maszyny należy najpierw sprawdzić opakowanie, fakturę i dokumenty przewozowe dostarczone przez kierowcę. Upewnij się, że na opakowaniu nie ma widocznych uszkodzeń lub jeśli maszyna nie została uszkodzona podczas transportu. Jeżeli uszkodzenie powstało w wyniku transportu, należy odnotować poszczególne uszkodzenia na liście przewozowym lub odmówić przyjęcie przesyłki. Natychmiast zadzwoń do punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

1. Nigdy nie przyjmij uszkodzonej lub niekompletnej przesyłki bez poinformowania firmy przewozowej i punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

Rozpakowanie podstawy



Rys. 17

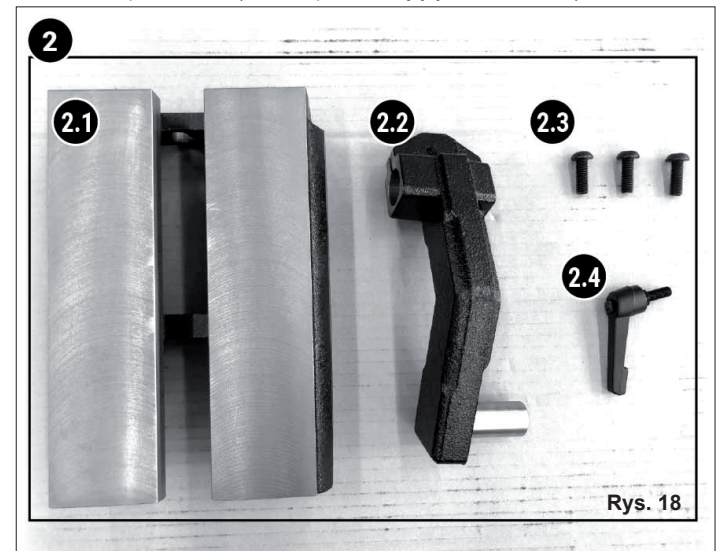
Rys. 17: Rozpakowanie Zestawu przedłużającego łóżko 254 mm do tokarki Revo 1216. (1) Zawartość opakowania. (2) Zawartość opakowania po rozpakowaniu. (2.1) 254 mm Przedłużenie łóżka. (2.2) Przedłużenie podpórki na narzędzia. (2.3) Śruby. (2.4) Dźwignia dokręcająca. (2.5) Adapter.

Ostrożnie rozpakuj maszynę i wyjmij wszystkie jej elementy.

Instrukcja rozpakowywania:

1. Zachowaj ostrożność podczas rozcinania opakowania. Zbyt głębokie nacięcie może zarysować lakier.
2. Przed ustawieniem maszyny przygotuj niezbędne narzędzia.

Zawartość opakowania (zestaw przedłużający łóżko 254 mm)



Rys. 18



Rys. 19

Rys. 17 - Rys. 19: Rozpakowanie Zestawu przedłużającego łożo do tokarki Revo 1216. (1) Zawartość opakowania. (2) Zawartość opakowania po rozpakowaniu. (2.1) 254 mm Przedłużenie łoża. (2.2) Przedłużenie podpórki na narzędzia. (2.3) Śruby. (2.4) Dźwignia dokręcająca. (2.5) Adapter.

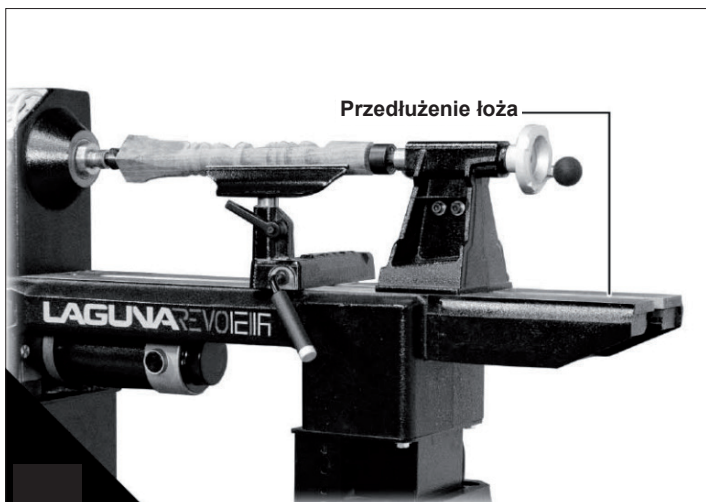
Lista części

Pozycja	Nazwa	Opis
2.1	Przedłużenie łoża	Przedłuża długość łoża tokarki lub może być również zamontowane po lewej stronie tokarki.
2.2	Przedłużenie podpórki na narzędzia	Stosuje się tylko podczas toczenia z lewej strony, aby utrzymać podpórkę w prawidłowej pozycji.
2.3	Śruby	Do przykręcenia przedłużenia łoża z lewej lub prawej strony tokarki.
2.4	Dźwignia dokręcająca	Zabezpieczy podpórkę (2.2) na swoim miejscu.
2.5	Adapter	Adapter M33 x 3,5 mm

Sposób postępowania

1. Upewnij się, że tokarka jest odłączona od źródła zasilania i nie można jej włączyć.
2. Ostrożnie wysuń konik i podpórkę na narzędzia z prawej strony tokarki, odblokowując dźwignię mimośrodową.

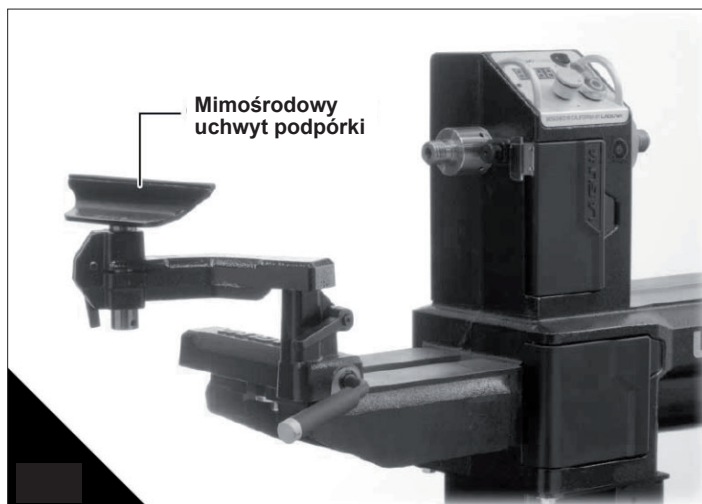
Przedłużenie łoża z prawej strony:



Rys. 20

3. Gwinty śrub są już wstępnie nawiercone. Lekko dokręć wszystkie 3 śruby (pozycja 2.3) i wsuń przedłużenie z prawej strony.
4. Wsuń z powrotem podpórkę na narzędzia i konik. Umieść konik tak, aby połowa spoczywała na łożu głównym, a połowa na przedłużeniu łoża (Rys. 20). Wyrównaj poziom przedłużenia z poziomem głównego łoża i dokręć śruby.

Przedłużenie łoża z lewej strony:



Rys. 21

5. Umieść konik w bezpiecznym miejscu, najlepiej z powrotem po prawej stronie tokarki.
6. Gwinty śrub są wstępnie nawiercone. Lekko dokręć wszystkie 3 śruby (pozycja 2.3), a następnie przesun przedłużenie w lewo.
7. Zdejmij walec sterujący wrzeciono lub płytę czołową z lewej strony wrzeciennika.
8. Poluzuj śruby adaptera, zablokuj wrzeciono i dokręć adapter (pozycja 2.5).
9. Nasuń mimośrodowy uchwyt podpórki na przedłużenie (lewa strona).
10. Wsuń przedłużenie podpórki na narzędzia (pozycja 2.2) w szyjkę mimośrodowego uchwyty podpórki.
11. Wkręć dźwignię dokręcającą (pozycja 2.4) w przedłużenie podpórki na narzędzia (pozycja 2.2).
12. Wsuń podpórkę na narzędzia w przedłużenie podpórki na narzędzia (pozycja 2.2).

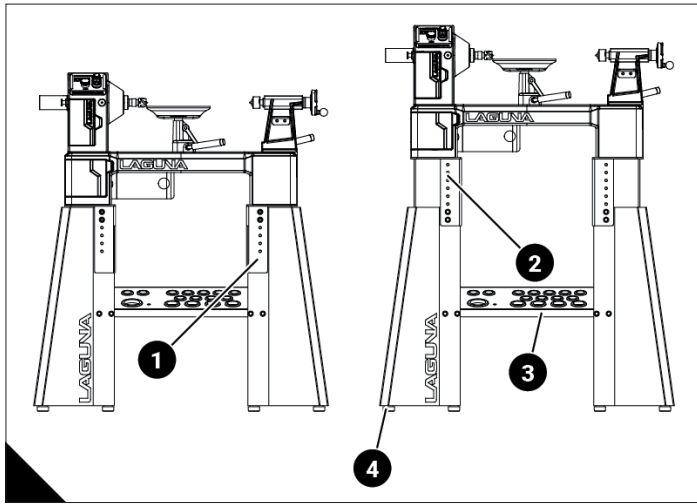
IGM LAGUNA Podstawa dla tokarki Revo 1216

Kod: 151-1216STA

Kompatybilność: 151-1216



Rys. 22



Rys. 23

Rys. 23: Podstawa do tokarki Revo 1216 zawiera stojak z regulacją wysokości i półkę na narzędzia. (1) Najniższa pozycja to 990 mm (od podłogi do wrzeciona). (2) Najwyższa pozycja wynosi 1143 mm. (3) Półka na narzędzia - na płytę czołową, kiel zabierakowy, trzpień centrujący, wypychacz trzpienia zabierakowego, 9 otworów 25 mm na dłuta, 4 otwory 34 mm na większe narzędzia. (4) Gumowe nóżki.

Montaż podstawy pod tokarkę Revo 1216

OSTRZEŻENIE! Odłącz maszynę od źródła zasilania!

UWAGA! Podstawę należy zamontować przy pomocy drugiej osoby.

TIP Nie dokręcaj zbyt mocno śrub, ponieważ może to spowodować zniszczenie gwintu.

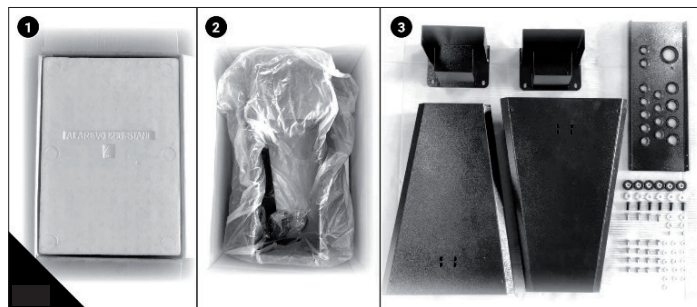
Wymagane narzędzia: druga osoba, klucz imbusowy 6 mm, śrubokręt krzyżakowy i klucz dwustronny 12/14 mm.

Dostawa

Prawdopodobnie Twoja maszyna zostanie dostarczona przez osoby trzecie. Przed rozpakowaniem maszyny należy najpierw sprawdzić opakowanie, fakturę i dokumenty przewozowe dostarczone przez kierowcę. Upewnij się, że na opakowaniu nie ma widocznych uszkodzeń lub jeśli maszyna nie została uszkodzona podczas transportu. Jeżeli uszkodzenie powstało w wyniku transportu, należy odnotować poszczególne uszkodzenia na liście przewozowym lub odmówić przyjęcia przesyłki. Natychmiast zadzwoń do punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

1. Nigdy nie przyjmuj uszkodzonej lub niekompletnej przesyłki bez poinformowania firmy przewozowej i punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

Rozpakowanie podstawy



Rys. 24

Rys. 24: Rozpakowanie Podstawy do tokarki Revo 1216.

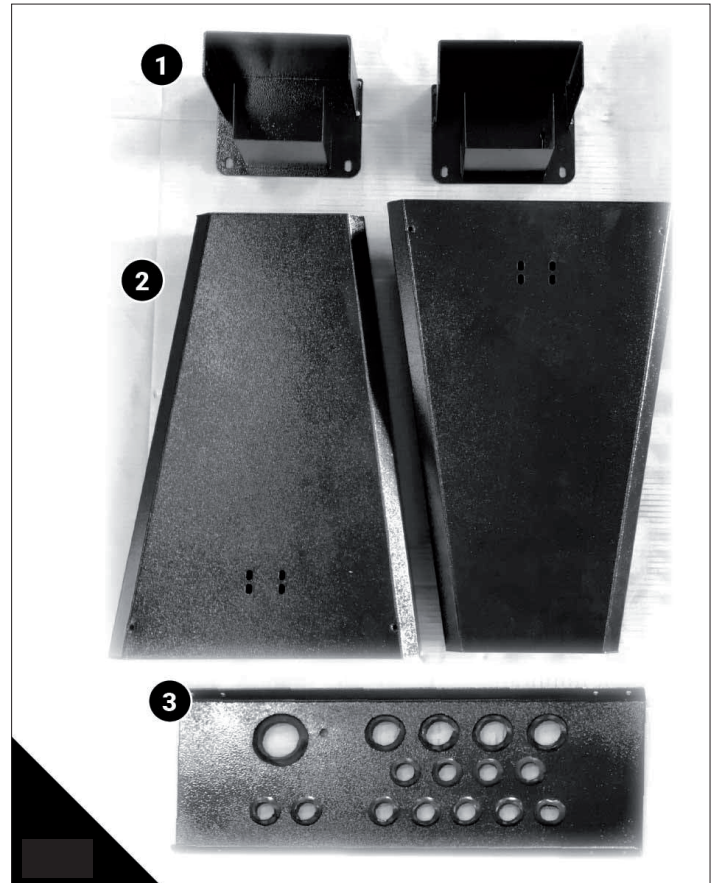
(1) Zawartość opakowania. (2) Podstawa w opakowaniu. (3) Wypakowana zawartość opakowania

Ostrożnie rozpakuj maszynę i wyjmij wszystkie jej elementy.

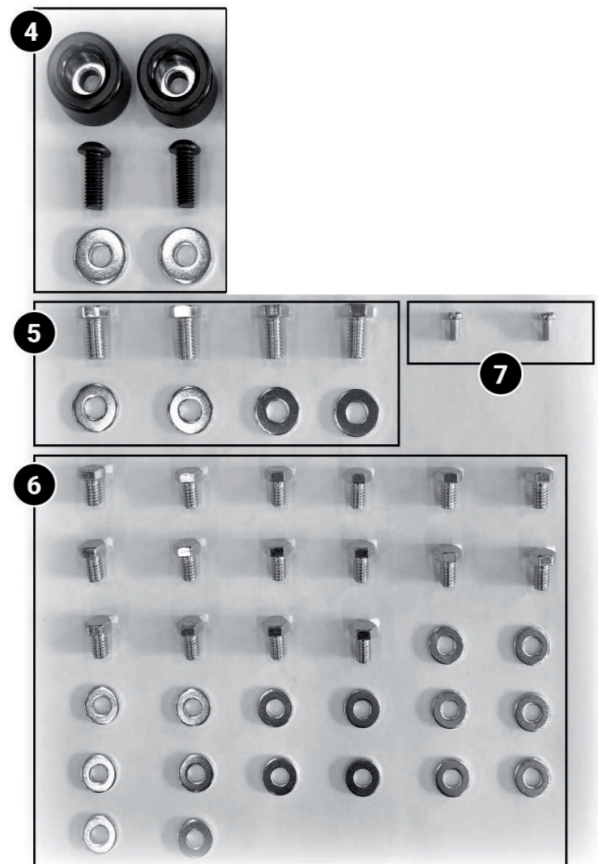
Instrukcja rozpakowywania:

- Zachowaj ostrożność podczas rozcinania opakowania. Zbyt głębokie nacięcie może zarysować lakier.
- Przed ustawieniem maszyny przygotuj niezbędne narzędzia.

Lista części



Rys. 25



Rys. 26

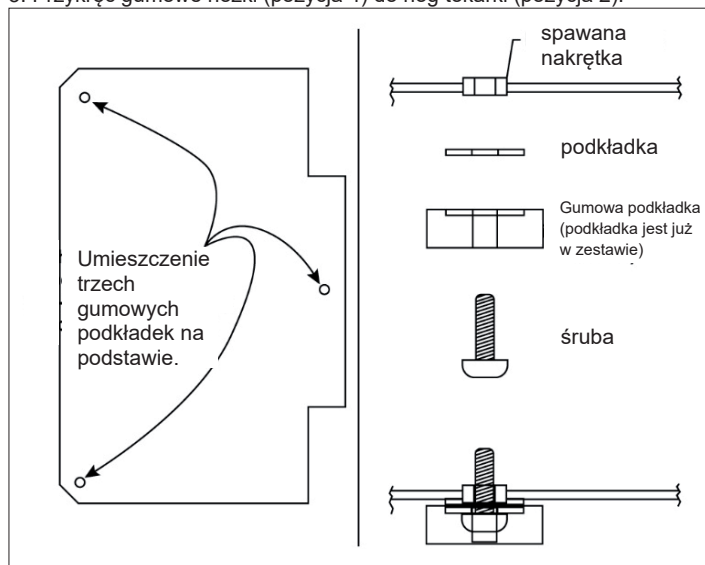
Rys. 26: Lista części podstawy do tokarki Revo 1216.

(1) Regulowane części stojaka. (2) Noga podstawy. (3) Półka na narzędzia. (4) Gumowe nóżki, śruby i podkładki. (5) Śruby i podkładki do zamocowania tokarki. (6) Śruby i podkładki do montażu. (7) Śruby do regulacji wysokości.

Pozycja	Nazwa	Opis
1	Regulowane części stojaka	Część między nogami podstawy a tokarką. Umożliwia regulację wysokości.
2	Noga podstawy	Stalowa noga podstawy. Posiada wstępnie nawiercone otwory przeznaczone do zamocowania tokarki. TIP Nogi nie są takie same! Otwory do montażu półki na narzędzia nie znajdują się na tej samej wysokości. Dolne otwory muszą znajdować się z przodu.
3	Półka na narzędzia	Przyczynia się do utrzymania stabilizacji stojaka. Służy do przechowywania 13 dłut / narzędzi oraz innych przyrządów tokarskich.
4	Gumowe nóżki / śruby / podkładki	Dla nóg podstawy w celu zmniejszenia wibracji.
5	Śruby i podkładki	Służą do przymocowania tokarki do podstawy.
6	Śruby i podkładki do montażu podstawy	Do montażu podstawy (pótek i nóg).
7	Śruby do zamocowania tokarki	Do zamocowania tokarki do stojaka.

Sposób postępowania

1. Upewnij się, że tokarka jest odłączona od źródła zasilania i nie można jej włączyć.
2. Usuń z tokarki gumowe nóżki. Razem będziesz mieć do dyspozycji 6 gumowych nóżek, 6 śrub i 6 podkładek.
3. Przykręć gumowe nóżki (pozycja 4) do nóg tokarki (pozycja 2).



Rys. 27

4. Rozróżnij lewą i prawą stopę. Na każdej nodze znajdują się 4 otwory, które są przeznaczone do zamocowania półki. Górne otwory muszą być skierowane do tyłu maszyny, natomiast dolne otwory muszą być skierowane w stronę obszaru roboczego. Zamontuj półkę w kierunku obszaru roboczego.

5. Zamontuj półkę we właściwym kierunku (pozycja 3). Krawędź półki nie powinna być widoczna. Na rysunku L017 półka jest odwrócona. Prawidłowo zamontowana półka powinna mieć największy otwór (na płycie czołowej) u dołu po lewej stronie w kierunku operatora maszyny.

6. Połącz ze sobą nogi podstawy i półkę na narzędzia. Użyj do tego 8 śrub i podkładek (pozycja 6). Po zakończeniu montażu należy zawsze dokręcić wszystkie śruby.

TIP Podstawa nie będzie stabilna, dopóki tokarka nie zostanie do niej przymocowana. Po zamocowaniu tokarki i wybraniu odpowiedniej wysokości stojak będzie stabilny.

7. Przykręć regulowane części stojaka (pozycja 1) do nóg za pomocą pozostałych śrub i podkładek (pozycja 6). Po zakończeniu montażu należy zawsze dokręcić wszystkie śruby. TIP Ostateczną wysokość najłatwiej ustawić od razu. W razie potrzeby można ją później zmienić.

8. Ostrożnie dokręć śruby mocujące tokarkę (pozycja 7). Śruby te zapobiegają wyciągnięciu tokarki przy późniejszej zmianie wysokości.

9. Z pomocą drugiej osoby postaw tokarkę na podstawie. Zamontuj tokarkę do podstawy. UWAGA! Jedna osoba powinna nadzorować

stabilne położenie tokarki, a druga dokręcać śruby z podkładkami (pozycja 5).

10. Dokręć wszystkie śruby.

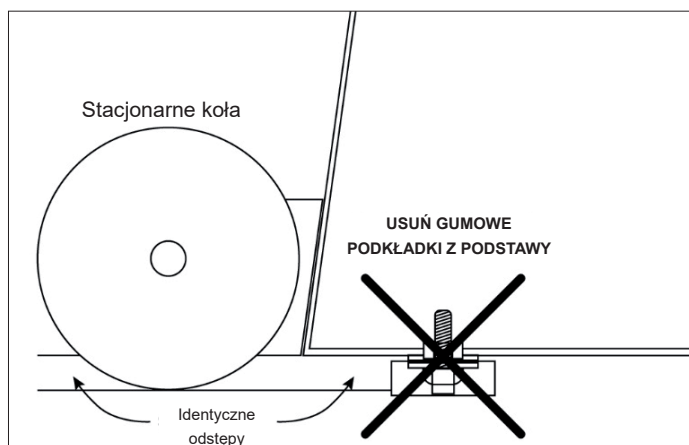
11. Dla własnego bezpieczeństwa zdejmij tokarkę z podstawy, jeśli chcesz zmienić wysokość.

12. Nie dokręcaj zbyt mocno śrub, ponieważ może to spowodować zniszczenie gwintu.

WAŻNE: Jeśli tokarka nie znajduje się w poziomej pozycji

1. Sprawdź, jeśli tokarka jest prawidłowo zamontowana.
2. Upewnij się, że podłoga jest równa.
3. Poluzuj wszystkie 16 śrub (pozycja 6), które mocują regulowane części stojaka i półkę na narzędzia.
4. Ponownie dokręć śruby.

WAŻNE: Jeśli korzystasz z mobilnej podstawy, usuń 2 gumowe nóżki, które znajdują się najbliżej stacjonarnych kółek podstawy mobilnej.



Rys. 28

FAQ

P: Jaki jest zakres wysokości podstawy?

Odp.: Podstawę Revo 1216 można ustawić na 7 różnych poziomach wysokości od 990 mm (39 „) do 1143 mm (45“).

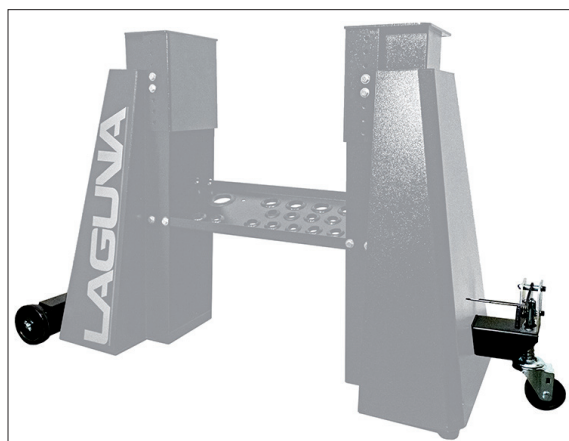
P: Czy mobilna podstawa jest również elementem podstawy?

Odp.: Nie, podstawa wyposażona jest w standardowe gumowe podkładki.

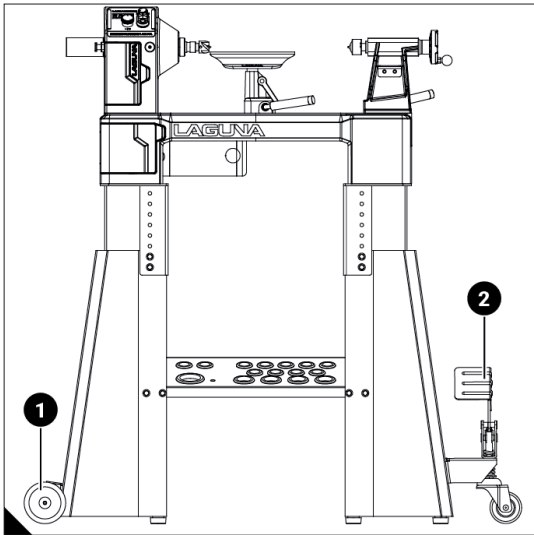
IGM LAGUNA Podstawa mobilna dla 1412-14BX-1216

Kod: 151-1412MBA

Kompatybilność: 151-1216STA, 151-1412, 151-14BX



Rys. 29



Rys. 30

Rys. 30: Podstawa mobilna dla tokarki Revo 1216. (1) Nieobrotowe koła. (2) Koło obrotowe.

Montaż Podstawy mobilnej

OSTRZEŻENIE! Odłącz maszynę od źródła zasilania!

TIP Nie dokręcaj zbyt mocno śrub, ponieważ może to spowodować zniszczenie gwintu.

TIP Aby móc korzystać z podstawy mobilnej, należy zakupić podstawę do tokarki Revo 1216.

Dostawa

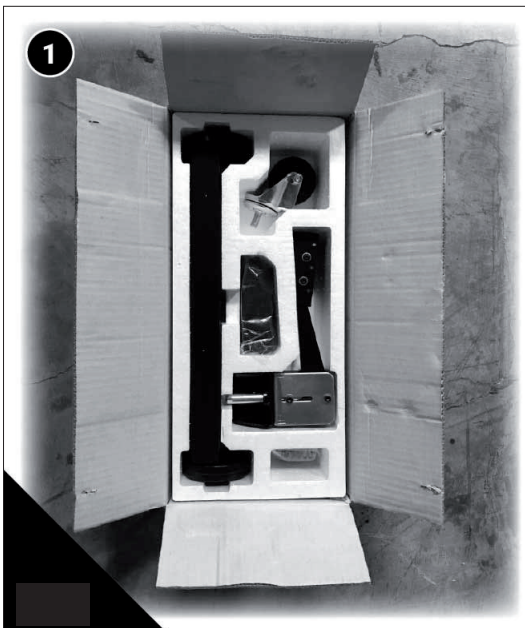
Prawdopodobnie Twoja maszyna zostanie dostarczona przez osoby trzecie. Przed rozpakowaniem maszyny należy najpierw sprawdzić opakowanie, fakturę i dokumenty przewozowe dostarczone przez kierowcę. Upewnij się, że na opakowaniu nie ma widocznych uszkodzeń lub jeśli maszyna nie została uszkodzona podczas transportu. Jeżeli uszkodzenie powstało w wyniku transportu, należy odnotować poszczególne uszkodzenia na liście przewozowym lub odmówić przyjęcia przesyłki. Natychmiast zadzwoń do punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

1. Nigdy nie przyjmuj uszkodzonej lub niekompletnej przesyłki bez poinformowania firmy przewozowej i punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

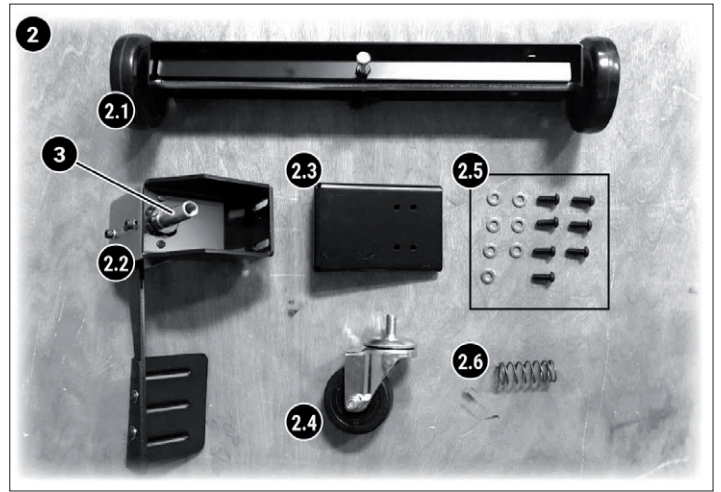
Rozpakowanie podstawy

Ostrożnie rozpakuj maszynę i wyjmij wszystkie jej elementy. Instrukcja rozpakowywania:

1. Zachowaj ostrożność podczas rozcinania opakowania. Zbyt głębokie nacięcie może zarysować lakier.
2. Przed ustawieniem maszyny przygotuj niezbędne narzędzia.



Rys. 31



Rys. 32

Rys. 32: Rozpakowanie (1) Zawartość opakowania. (2) Zawartość opakowania po rozpakowaniu. (2.1) Stacjonarne koła. (2.2) Pedał. (2.3) Płyta podporowa. (2.4) Koło obrotowe. (2.5) Śruby i podkładki. (2.6) Sprężyna pedału. (3) Oś obrotowa.

Lista części

Pozycja	Nazwa	Opis
2.1	Stacjonarne koła	Mogą być montowane z lewej lub prawej strony. Należy je ustawić w taki sposób, aby maszyna uniosła się z podłogi po naciśnięciu na pedał.
2.2	Pedał	Można go zamontować z lewej lub prawej strony. Należy go ustawić w taki sposób, aby maszyna uniosła się z podłogi po naciśnięciu na pedał.
2.3	Płyta podporowa	Zamontowana do (od wewnątrz) koła z pedałem.
2.4	Koło obrotowe	Zamontowane do pedału (2.2).
2.5	Śruby i podkładki	Śruby i podkładki do zamocowania kół do podstawy
2.6	Sprężyna pedału	Należy ją umieścić między koło obrotowe (2.4) a pedał.
3	Oś obrotowa	Oś, do której włożona jest sprężyna (2.6) i koło obrotowe (2.4).

Sposób postępowania

Wymagane narzędzia: klucz imbusowy, klucz dwustronny

Montaż nieobrotowych kół

1. Upewnij się, że tokarka jest odłączona od źródła zasilania i nie można jej włączyć.
2. Zamontuj stacjonarne koła (pozycja 2.1) z lewej lub prawej strony podstawy za pomocą 2 śrub i podkładek (pozycja 2.5). **TIP** Według własnego uznania wybierz stronę, która jest bardziej odpowiednią do montażu kół stacjonarnych. Zwykle zaleca się, aby koło obrotowe znajdowało się po prawej stronie, a koła stacjonarne po lewej stronie.
3. Usuń 2 gumowe podkładki, które znajdują się najbliżej stacjonarnych kół.
4. Upewnij się, że koła dotykają podłogi i są na tej samej wysokości.



Rys. 33

Montaż koła obrotowego

Koło obrotowe montuje się w następującej kolejności: płyta podporowa, noga podstawy, pedał. Wkręć śruby w płytę podporową (pozycja 2.3). Płyta podporowa jest montowana od wewnętrznej strony drugiej nogi, na której nie ma stacjonarnych kół.

5. Włóż sprężynę (pozycja 2.6) do osi obrotowej (pozycja 3). Przykręć koło obrotowe (pozycja 2.4) do osi.

6. Dokręć koło obrotowe kluczem dwustronnym.

7. Zwolnij pedał.

8. Włóż jedną śrubę w otwór w pedale.

9. Połącz ze sobą płytę podporową, nogę podstawy i pedał. Dokręć ręcznie.

10. Ręcznie dokręć również pozostałe śruby (pozycja 2.5). TIP W zestawie znajduje się jedna dodatkowa śruba.

11. Kiedy pedał jest w pozycji swobodnej, obrotowe koło będzie mniej więcej na tej samej wysokości, co gumowe podkładki podstawy. Dokręć wszystkie śruby.

FAQ

P: Czy mobilna podstawa wpływa na wysokość tokarki?

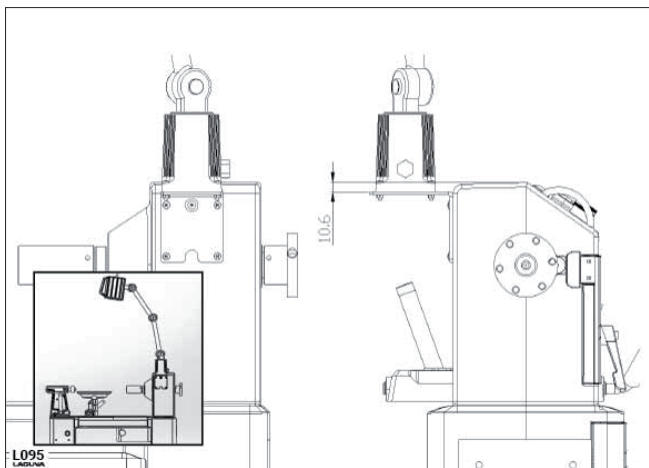
Odp.: Nie, koła stacjonarne zawsze będą leżeć na podłożu, ale na tym samym poziomie co pedał. Jeśli naciśniesz na pedał, tokarka spocznie na kołach i będzie można ją swobodnie przesuwać. Zwolnienie pedału położy maszynę z powrotem na podłogę.

IGM LAGUNA Lampa halogenowa dla Revo1836-1412-14BX-18BX

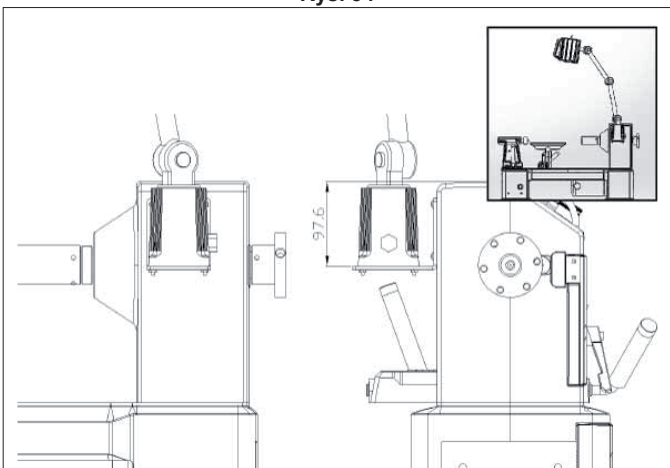
Kod: 151-1836L

Kompatybilność: 151-1836, 151-18BX, 151-1216, 151-1412, 151-14BX

Uchwyt w kształcie litery L przeznaczony do podłączenia światła z tyłu wrzeciennika nie jest częścią wyposażenia, zapytaj o jego dostępność swojego dostawcę.



Rys. 34



Rys. 35

9. Konserwacja

OSTRZEŻENIE! Przed przystąpieniem do konserwacji maszyny upewnij się, że nie jest podłączona do źródła zasilania.

OSTRZEŻENIE! W razie wątpliwości co do opisanej procedury zasięgnij profesjonalnej pomocy. Nie próbuj wykonywać żadnych procedur, które są dla Ciebie niebezpieczne lub do których nie masz wystarczającej sprawności fizycznej.

OSTRZEŻENIE! Zachowaj ostrożność podczas rozpakowywania maszyny. Taśmy są napięte i mogą spowodować obrażenia.

UWAGA! Maszyna jest bardzo ciężka. Upewnij się, że masz do dyspozycji wystarczająco dużo osób do pomocy podczas montażu

tokarki.

TIP Wcześniejsze przetestowanie maszyny mogło spowodować pojawienie się trocin w nowej maszynie lub wokół niej.

Ogólne instrukcje

Utrzymuj maszynę w czystości. Po zakończeniu pracy zawsze wyczyść maszynę. Drewno jest wilgotne. Jeśli nie usuniesz trocin lub wiórów z powierzchni maszyny, spowoduje to powstawanie korozji. Zalecamy używanie wyłącznie smaru na bazie teflonu. Zwykły olej powoduje przyleganie kurzu i nieczystości. Smar teflonowy ma tendencję do wysychania i mniejszą skłonność do gromadzenia się brudu i trocin. Regularnie sprawdzaj, czy wszystkie śruby i nakrętki są dokręcone.

Pasek napędowy

Pasek napędowy powinien wytrzymać wiele lat (w zależności od zastosowania), ale wszelkie pęknięcia lub ogólne zużycie należy regularnie sprawdzać. Jeśli znajdziesz jakies uszkodzenie, wymień pasek.

Łożyska

Wszystkie łożyska są uszczelnione i nie wymagają konserwacji. Jeśli łożysko jest uszkodzone, wymień je.

Korozja

Tokarka wykonana jest ze stali i żeliwa. Wszystkie nielakierowane powierzchnie są podatne na korozję, jeśli nie są odpowiednio zabezpieczone. W celu ochrony zalecamy nałożenie na tokarkę wosku lub smarów na bazie teflonu.

Wymiana paska i łożysk

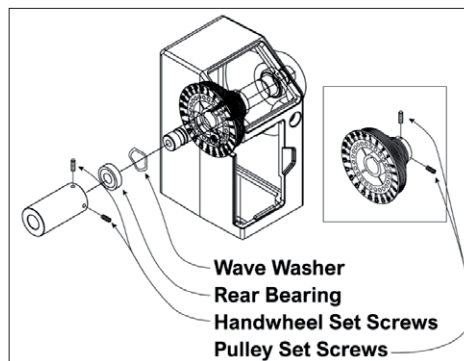
OSTRZEŻENIE! Odłącz maszynę od źródła zasilania!

TIP Nie dokręcaj zbyt mocno śrub, ponieważ może to spowodować zniszczenie gwintu.

TIP Przed demontażem paska najpierw odkręć śruby.

OSTRZEŻENIE! Wymiana paska i łożysk może być trudniejszym zadaniem do wykonania. W razie wystąpienia jakichkolwiek problemów podczas wymiany należy wyciągnąć wrzeciennik i zawieźć go do serwisu.

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Otwórz dolną pokrywę i zwolnij blokadę naprężenia paska.
3. Zdejmij pasek z dolnego koła pasowego.



Rys. 36

4. Wykręć obie śruby z uchwytu tulei.
5. Zdejmij uchwyt tulei z wrzeciona, odblokowując blokadę wrzeciona i obracając uchwytem tulei w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
6. Odkręć 2 śruby znajdujące się w górnej części paska.
7. Za pomocą drewnianego kołka lub aluminiowego elementu wypchnij wrzeciono z konika. Użyj materiału bardziej miękkiego niż wrzeciono, w przeciwnym razie wrzeciono może zostać uszkodzone. Ostrożnie zdejmij pasek z wrzeciona.
8. Teraz możesz wymienić pasek lub łożyska.
9. W przypadku montowania, wykonaj procedurę w odwrotnej kolejności. **TIP** Pomiędzy prawą stroną górnego koła pasowego a czarnym pierścieniem magnetycznym na wrzecionie znajduje się podkładka falista. Pierścień znajduje się na ramieniu wrzeciona i służy do wykrywania naciska na podkładkę falistą. Jeśli nie to w takim przypadku pierścień mógłby zsunąć się z wrzeciona podczas dokręcania śrub górnego koła pasowego. Może to spowodować niedokładne dane prędkości wrzeciona na panelu sterowania. **TIP** Uchwyt tulei dokręć ręcznie.

Pomoc w przypadku awarii

Nie można uruchomić tokarki.

1. Sprawdź, czy wyłącznik znajduje się we właściwej pozycji.
2. Upewnij się, że przewód jest podłączony do źródła zasilania.
3. Sprawdź, czy zasilanie jest włączone (zresetuj wyłącznik

automatyczny).

4. Odłącz maszynę od zasilania i sprawdź, czy połączenie wtykowe jest prawidłowe.

Sprawdź, czy gumowa izolacja jest wystarczająco izolowana i nie przeszkadza w prawidłowym połączeniu. Sprawdź, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.

Nie można zatrzymać maszyny.

Jest to bardzo rzadkie zjawisko, maszyna została zaprojektowana z szeregiem zabezpieczeń, które zapobiegają wystąpieniu tego zjawiska. Jeśli tak się stanie i nie możesz usunąć błędu, zwróć się o pomoc do specjalisty. Maszynę należy odłączyć od źródła zasilania i nie wolno jej uruchamiać, dopóki usterka nie zostanie usunięta.

1. Wadliwy wyłącznik. Wymień wyłącznik.

Silnik próbuje się uruchomić, ale się nie obraca.

1. Wyłącz maszynę i spróbuj ręcznie obrócić wrzeciono. Jeśli wrzeciono się nie obraca, dowiedz się co jest przyczyną.

2. Wadliwy kondensator. Wymień kondensator.

3. Wadliwy silnik. Wymień silnik.

4. Linia zasilająca jest przeciążona. Usuń przeciążenie.

5. Niskie napięcie. Dostosuj napięcie.

Maszyna wydaje odgłosy piszczenia lub skrzypienia.

1. Sprawdź łożyska.

2. Sprawdź, czy pasek napędowy jest odpowiednio napięty.

Wrzeciono zwalnia podczas pracy.

1. Tępe narzędzia. Wymień narzędzie lub ponownie je naostrz.

2. Zbyt duża prędkość obrabianego materiału. Zwolnij posuw materiału.

3. Na pasku napędowym znajduje się olej lub zanieczyszczenia. Oczyszcz lub wymień pasek napędowy.

4. Poluzowany pasek napędowy. Ponownie napnij pasek.

Maszyna wibruje.

1. Maszyna nie jest odpowiednio wypoziomowana. Wypoziomuj maszynę.

2. Uszkodzony pasek napędowy. Wymień pasek napędowy.

3. Źle wyrównany przedmiot. Zmniejsz prędkość / wypoziomuj obrabiany przedmiot.

4. Uszkodzone koło pasowe. Wymień koło pasowe.

5. Zużyte łożyska wrzeciona. Wymień łożyska.

Wskaźnik cyfrowy wyświetla błąd.

Err1:Tryb nadprądowy

Jeżeli przez 30 s używany prąd silnika przekracza 10 A, tokarka przechodzi w tryb zabezpieczenia nadprądowego.

Tryb nadprądowy natychmiast zatrzymuje silnik, a na wyświetlaczu pojawia się Err1.

Nie używaj tokarki podczas toczenia wstecznego na najniższym zakresie prędkości na kole pasowym (wolna: 50-100; średnia: 325-425; szybka 650-950 obr./min), przy tej prędkości występuje tryb nadprądowy.

Jak wyjść z trybu nadprądowego:

• Naciśnij przycisk STOP.

• Naciśnij przycisk START. Panel sterowania ponownie uruchomi silnik.

Err2:Tryb awarii silnika

Jeśli silnik nie uruchomi się po naciśnięciu przycisku START po upływie 25 sekund, tokarka przejdzie w tryb awarii silnika.

Tryb awarii silnika natychmiast zatrzymuje silnik, a wyświetlacz pokazuje Err2.

Jak wyjść z trybu awarii silnika:

• Naciśnij przycisk STOP.

• Naciśnij przycisk START. Panel sterowania ponownie uruchomi silnik.

Err3:Tryb awarii wrzeciona

Jeżeli wrzeciono nie zacznie się obracać w ciągu 30 sekund od naciśnięcia przycisku START, mimo że silnik pracuje, tokarka przejdzie w tryb awarii wrzeciona.

Tryb awarii wrzeciona natychmiast zatrzymuje silnik, a wyświetlacz pokazuje Err3.

Jak wyjść z trybu awarii wrzeciona:

• Naciśnij przycisk STOP i odblokuj wrzeciono.

• Naciśnij przycisk START. Panel sterowania ponownie uruchomi silnik.

Podłączenie

NAPIĘCIE. Przed podłączeniem maszyny do źródła zasilania należy upewnić się, że napięcie jest takie samo, jakie jest podane na tabliczce znamionowej maszyny. **W RAZIE WĄTPLIWOŚCI NIE PODŁĄCZAJ MASZINY.** Używanie maszyny pod napięciem innym niż to, które jest podane na tabliczce może spowodować uszkodzenie podzespołów elektrycznych maszyny, które nie mogą być objęte gwarancją.

WYŁĄCZNIK AUTOMATYCZNY. Sprawdź również, czy zasilacz wyposażony jest w odpowiedni wyłącznik automatyczny i wtyczkę

zgodnie z lokalnymi przepisami elektrycznymi. Najpierw sprawdź tabliczkę znamionową silnika i określ prąd FLA urządzenia. Jeśli jest zużyty lub go nie ma, zapoznaj się z danymi technicznymi. W razie wątpliwości przy wyborze odpowiedniego wyłącznika automatycznego należy skontaktować się z elektrykiem.

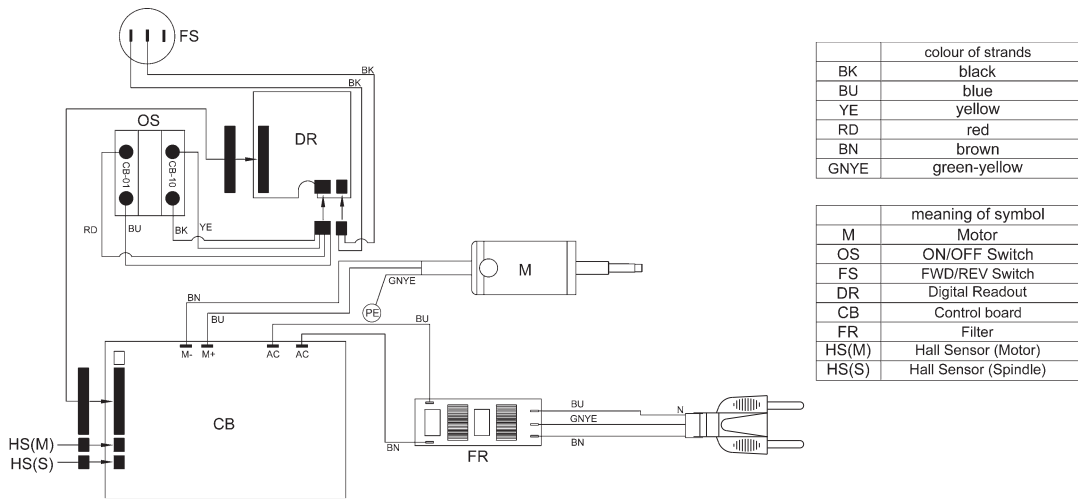
PORAŻENIE PRĄDEM. Praca z przewodami lub innymi układami elektrycznymi, które są podłączone do źródła zasilania jest bardzo niebezpieczna. Przed przystąpieniem do regulacji i konserwacji maszyny upewnij się, że maszyna nie jest podłączona do zasilania.

Podłączenie silnika: Informacje zawarte w niniejszej instrukcji były aktualne w momencie jej publikowania, ale mogą różnić się od schematu na urządzeniu. **ZAWSZE** korzystaj z dostarczonego schematu podłączenia maszyny lub silnika (pod pokrywą elektryczną), jeśli jest dostępny.

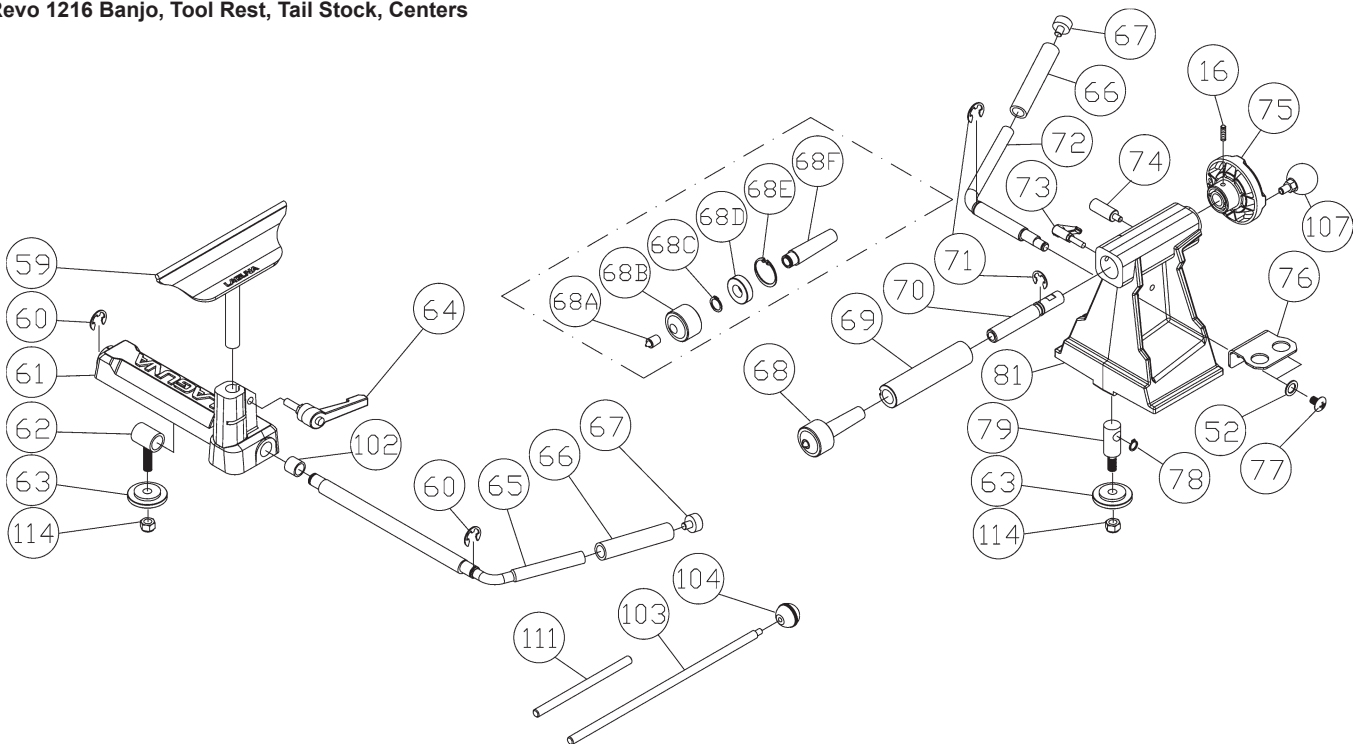
Elementy

Przed przystąpieniem do konserwacji maszyny upewnij się, że nie jest podłączona do źródła zasilania.

W przypadku konieczności wymiany należy używać wyłącznie oryginalnych części Laguna Tools.

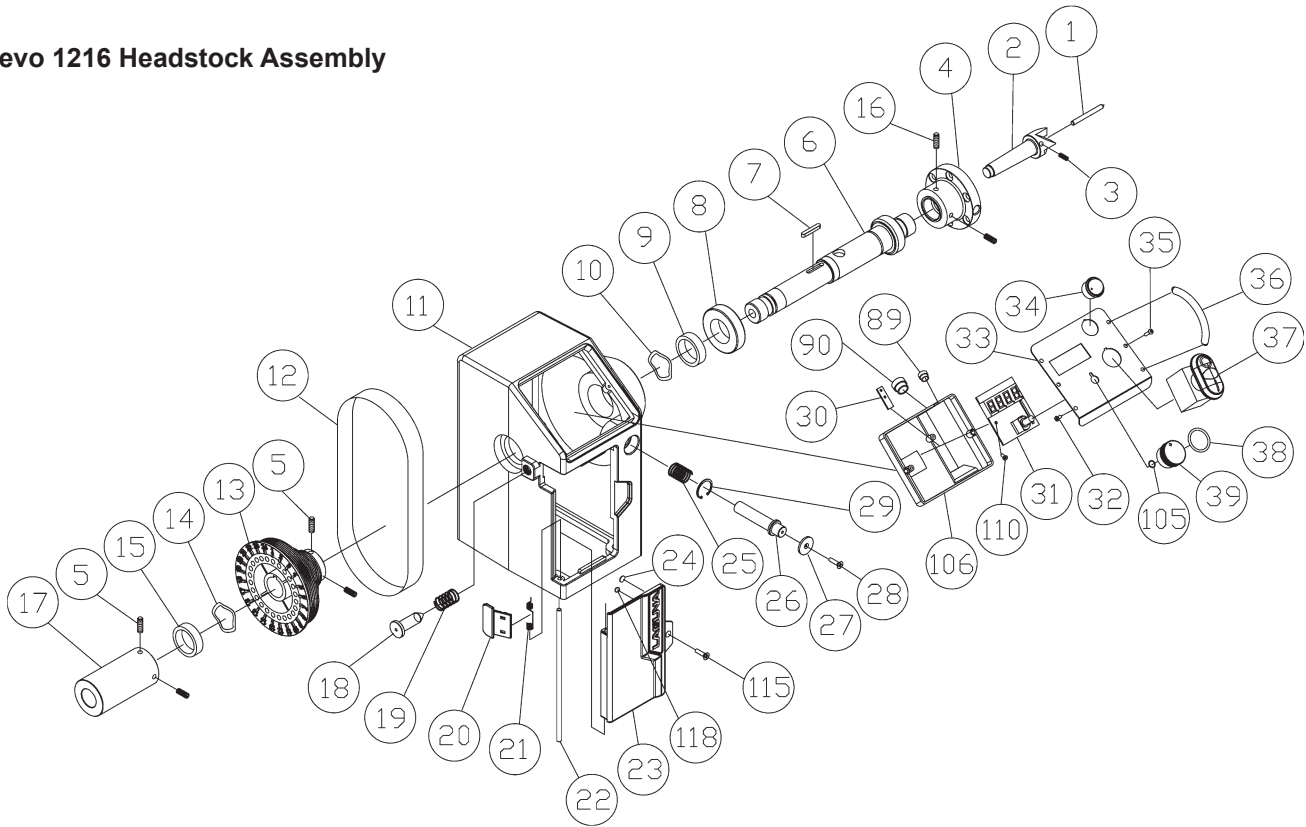


Revo 1216 Banjo, Tool Rest, Tail Stock, Centers



Key	Part Number	Description	Specification	Qty
16	PLAREVO1836-1119	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	5
52	PLAREVO1836-1113	Flat Washer	D8xD18x2t	3
59	PLAREVO1216-159	8" Tool Rest		1
60	PLAREVO1216-160	E-RING	E-10	2
61	PLAREVO1216-161	Tool Rest Support Base		1
62	PLAREVO1216-162	Clamp Bolt		1
63	PLAREVO1216-163	Clamp		2
64	PLAREVO1216-164	Lock Handle		1
65	PLAREVO1216-165	Tool Rest Locking Handle		1
66	PLAREVO1216-166	Rubber Sleeve		2
67	PLAREVO1216-167	Cap		2
68	PLAREVO1216-168	Live Center Assembly		1
69	PLAREVO1216-169	Quill		1
70	PLAREVO1216-170	Lead Screw		1
71	PLAREVO1216-171	E-RING	E-12	2
72	PLAREVO1216-172	Tailstock Locking Handle		1
73	PLAREVO1216-173	Lock Handle		1
74	PLAREVO1216-174	Stop Bolt		1
75	PLAREVO1216-175	Handwheel		1
76	PLAREVO1216-176	Tailstock Tool Caddy		1
77	PLAREVO1216-177	Screw 5/16-18UNCx1/2"		2
78	PLAREVO1216-178	C-RING S10		1
79	PLAREVO1216-179	Clamp Bolt		1
81	PLAREVO1216-181	Tailstock		1
102	PLAREVO1216-1102	bushing		1
103	PLAREVO1216-1103	Knockout Rod		1
104	PLAREVO1216-1104	Knob		1
107	PLAREVO1836-181	Knob		1
111	PLAREVO1836-1136	Handle, Faceplate		1
114	PLAREVO1216-1114	Nylon Insert Lock Nut	3/8-16UNC	2

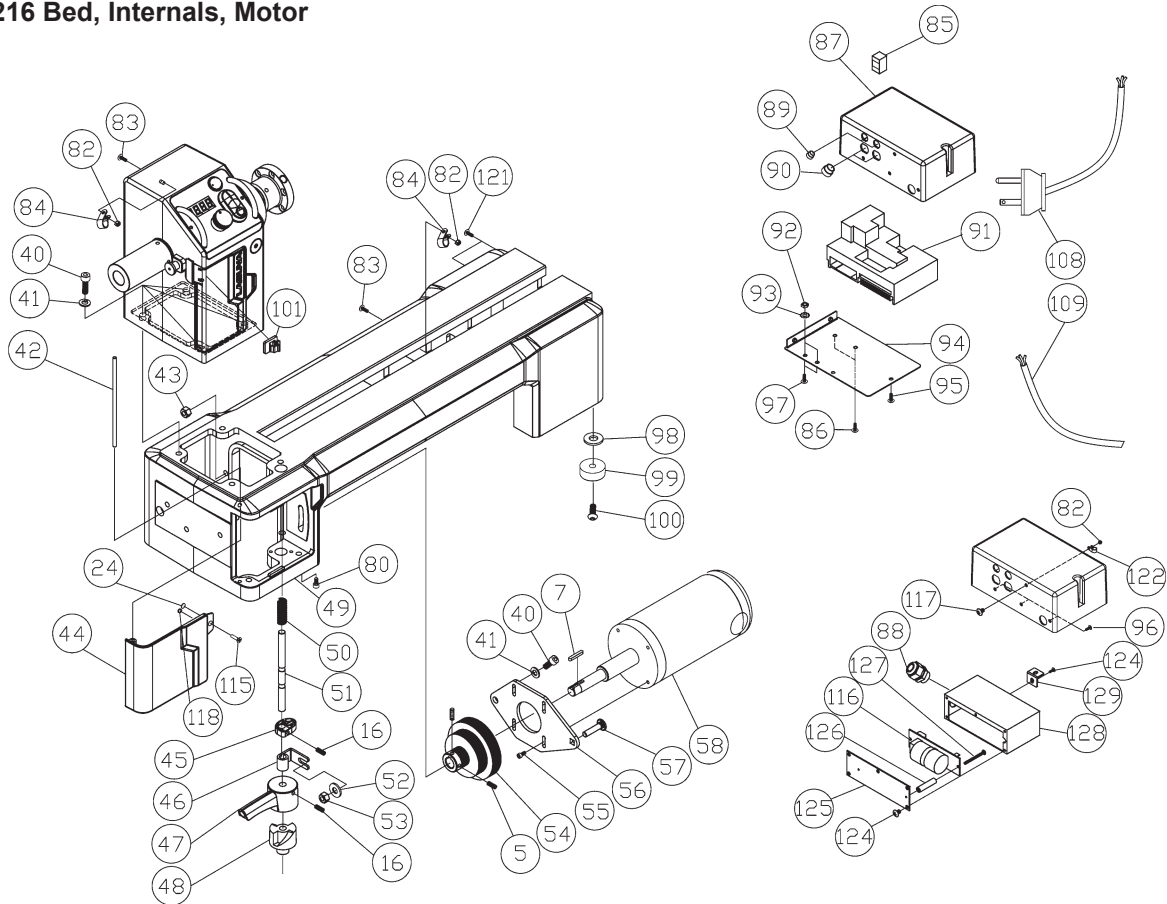
Revo 1216 Headstock Assembly



Key	Part	Number	Description	Specification	Qty
1	PLAREVO1836-1140		Thimble		1
2	PLAREVO1836-124		Spur Center		1
3	PLAREVO1836-1124		Set Screw	M6x1.0x6mm	1
4	PLAREVO1216-104-UK		3" Faceplate		1
5	PLAREVO1836-1101		Set Screw	1/4-20UNCx1/4"	6
6	PLAREVO1216-106-UK		Spindle		1
7	PLAREVO1216-107		Key	5x5x25mm	2
8	PLAREVO1216-108		Ball Bearing	6006LLU	1
9	PLAREVO1216-109		Magnetic ring		1
10	PLAREVO1216-110		Wave Washer	6202	1
11	PLAREVO1216-111-UK		Headstock		1
12	PLAREVO1216-112		Poly-V Belt	PJ6-290	1
13	PLAREVO1216-113		Spindle Pulley		1
14	PLAREVO1836-184		Wave Washer	6205	1
15	PLAREVO1216-115		Ball Bearing	6005LLU	1
16	PLAREVO1836-1119		Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	5
17	PLAREVO1216-117		Handwheel		1
18	PLAREVO1216-118		INDEX-PIN		1
19	PLAREVO1216-119		Spring		1
20	PLAREVO1216-120		Window		1
21	PLAREVO1216-121		Spring		1
22	PLAREVO1216-122		Upper Door Shaft		1
23	PLAREVO1216-123-UK		Upper Door		1
24	PLAREVO1836-1151		Magnet		2
25	PLAREVO1836-103		Spring		1
26	PLAREVO1216-126		Spindle Lock Plunger		1

Key	Part	Number	Description	Specification	Qty
27	PLAREVO1836-132		Disc, Spindle Lock		1
28	PLAREVO1836-1141		Socket Flat Head Screw	M3x0.5x8mm	1
29	PLAREVO1836-191		C-Ring	R22	1
30	PLAREVO1216-130		Digital Readout Sensor		1
31	PLAREVO1216-131		Digital Readout		1
32	PLAREVO1216-132		Phillips Flat Head Screw	M3x0.5x5mm	4
33	PLAREVO1216-133		Control Panel		1
34	PLAREVO1216-134		Fwd/Rev Switch		1
35	PLAREVO1216-135		Socket Head Button Screw	M3x0.5x20mm	2
36	PLAREVO1216-136		Handle		2
37	PLAREVO1836-170		ON/ OFF Switch		1
38	PLAREVO1216-138		O-Ring	P22	1
39	PLAREVO1216-139		Speed Knob		1
89	PLAREVO1216-189		Strain Relief	SB5M-2	3
90	PLAREVO1216-190		Strain Relief	6P-4	3
105	PLAREVO1216-1105		O-Ring	P12	1
106	PLAREVO1216-1106		Control Box		1
110	PLAREVO1216-1110		Pan Head Self-Tapping Screw	M3x0.5x8mm	2
115	PLAREVO1216-1115-UK		Special Star Screw	M5x0.8x15mm	2
118	PLAREVO1216-1118-UK		O-Ring	P4	2

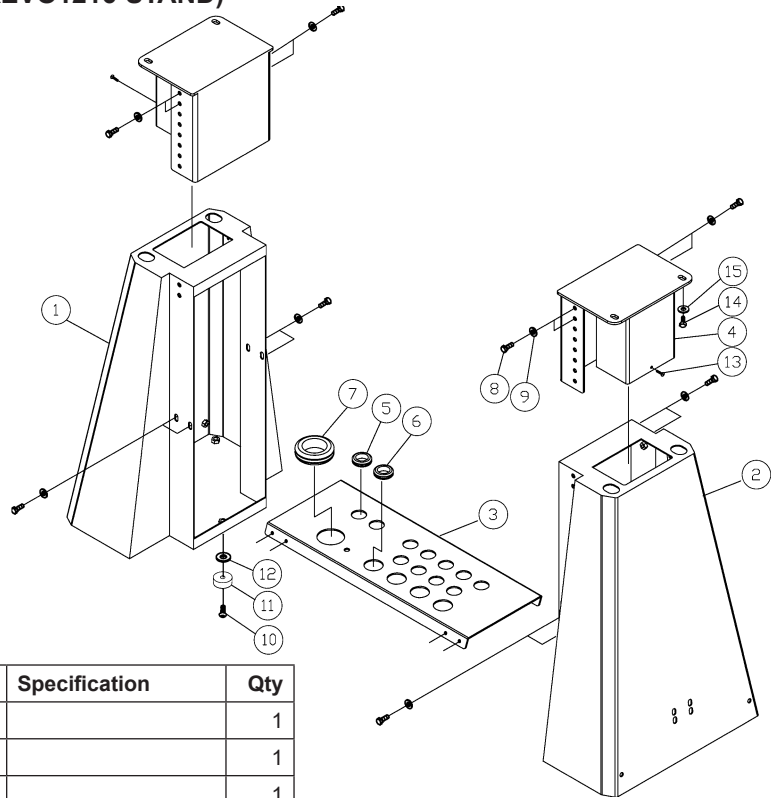
Revo 1216 Bed, Internals, Motor



Key	Part	Number Description	Specification	Qty
5	PLAREVO1836-1101	Set Screw	1/4-20UNCx1/4"	6
7	PLAREVO1216-107	Key	5x5x25mm	2
16	PLAREVO1836-1119	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	5
24	PLAREVO1836-1151	Magnet		2
40	PLAREVO1216-140	Socket Head Cap Screw	3/8-16UNCx1"	5
41	PLAREVO1836-1115	Lock Washer	3/8"	5
42	PLAREVO1216-142	Lower Door Shaft		1
43	PLAREVO1216-143	Nylon Insert Lock Nut	3/8-16UNC	1
44	PLAREVO1216-144-UK	Lower Door		1
45	PLAREVO1216-145	CAM		1
46	PLAREVO1216-146	Link block		1
47	PLAREVO1216-147	Belt Tension Handle		1
48	PLAREVO1216-148	Belt Tension Base		1
49	PLAREVO1216-149-	UK Bed		1
50	PLAREVO1216-150	Spring		1
51	PLAREVO1216-151	Belt Tension Shaft		1
52	PLAREVO1836-1113	Flat Washer	D8xD18x2t	3
53	PLAREVO1216-153	Nylon Insert Lock Nut	M8x1.25	1
54	PLAREVO1216-154	Motor Pulley		1
55	PLAREVO1216-155	Socket Head Cap Screw	M5x0.8x15mm	4
56	PLAREVO1216-156	Motor Plate		1
57	PLAREVO1216-157	Carriage Bolt	M8x1.25x30mm	1
58	PLAREVO1216-158-UK	DC Motor		1
58A	PLAREVO1216-158A	Magnetic ring		1
58B	PLAREVO1216-158B	Carbon brush		2
58C	PLAREVO1216-158C	Motor Sensor		1
80	PLAREVO1216-180	Screw	M4x0.7x15mm	2
82	PLAREVO1836-1153	Hex Nut	M4x0.7	3
83	PLAREVO1216-183	Screw	M4x0.7x20mm	2
84	PLAREVO1216-184	Cord Holder		2

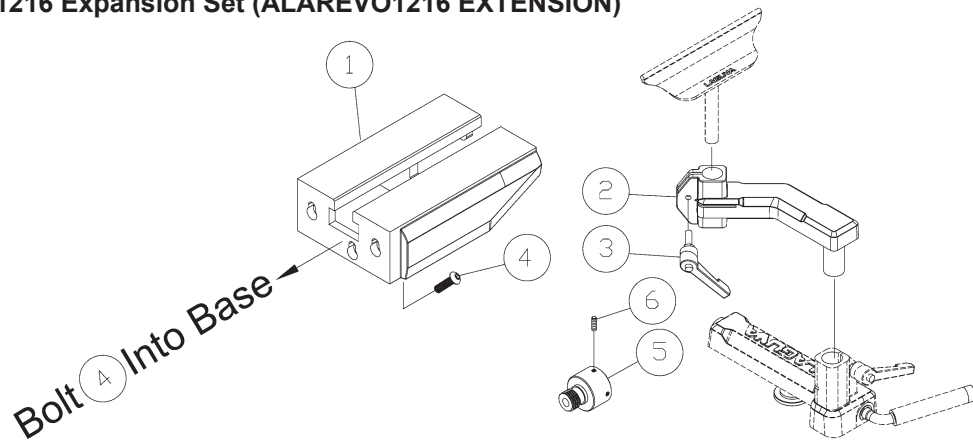
Key	Part	Number Description	Specification	Qty
85	71632-1115	EMI Suppressi- on Ferrite Cores		1
86	PLAREVO1216-186	Screw	M5x0.8x15mm	2
87	PLAREVO1216-187-UK	Control Box		1
88	480BS-194	Strain Relief	PG-11	1
89	PLAREVO1216-189	Strain Relief	SB5M-2	3
90	PLAREVO1216-190	Strain Relief	6P-4	3
91	PLAREVO1216-191-UK	Control board		1
92	PLAREVO1216-192	Hex Nut	#10-32UNF 2	
93	PLAREVO1216-193	Washer, Lock- -Int. Tooth	#10	2
94	PLAREVO1216-194	Cover, Base- Control Box 1		
95	PLAREVO1216-195	Pan Head Self- -Tapping Screw	#8-32UNCx1/2"	2
96	PLAREVO1216-196-UK	Socket Head Button Screw	M4x0.7x6mm	3
97	PLAREVO1216-197	Screw	#10-32UNF x1/2"	2
98	PLAREVO1216-198	Flat Washer	3/8"xD27x3t	4
99	PLAREVO1216-199	Rubber Pad		4
100	PLAREVO1216-1100	Socket Head Button Screw	3/8-16UNCx1"	4
101	PLAREVO1216-1101	Cord Holder		1
108	PLAREVO1216-1108-UK	Power Cord		1
109	PLAREVO1216-1109	Control Cord		1
115	PLAREVO1216-1115-UK	Special Star Screw	M5x0.8x15mm	2
116	PLAREVO1216-1116-UK	Filter		1
117	PLAREVO1216-1117-UK	Screw	M4x0.7x10mm	1
118	PLAREVO1216-1118-UK	O-Ring	P4	2
121	PLAREVO1216-1121	Screw	M5x0.8x20mm	2
122	PLAREVO1836-1142	Cord Holder		1
124	PLAREVO1836-1152	Screw	M4x0.7x6mm	6
125	PLAREVO1216-1125-UK	Filter Box Cover		1
126	PLAREVO1216-1126-UK	Bushing		2
127	PLAREVO1216-1127-UK	Screw	M3x0.5x40mm	2
128	PLAREVO1216-1128-UK	Filter Box		1
129	PLAREVO1216-1129-UK	Filter Box Sup- port Bracket		1

Option: Laguna REVO 1216 Lathe Stand (ALAREVO1216-STAND)



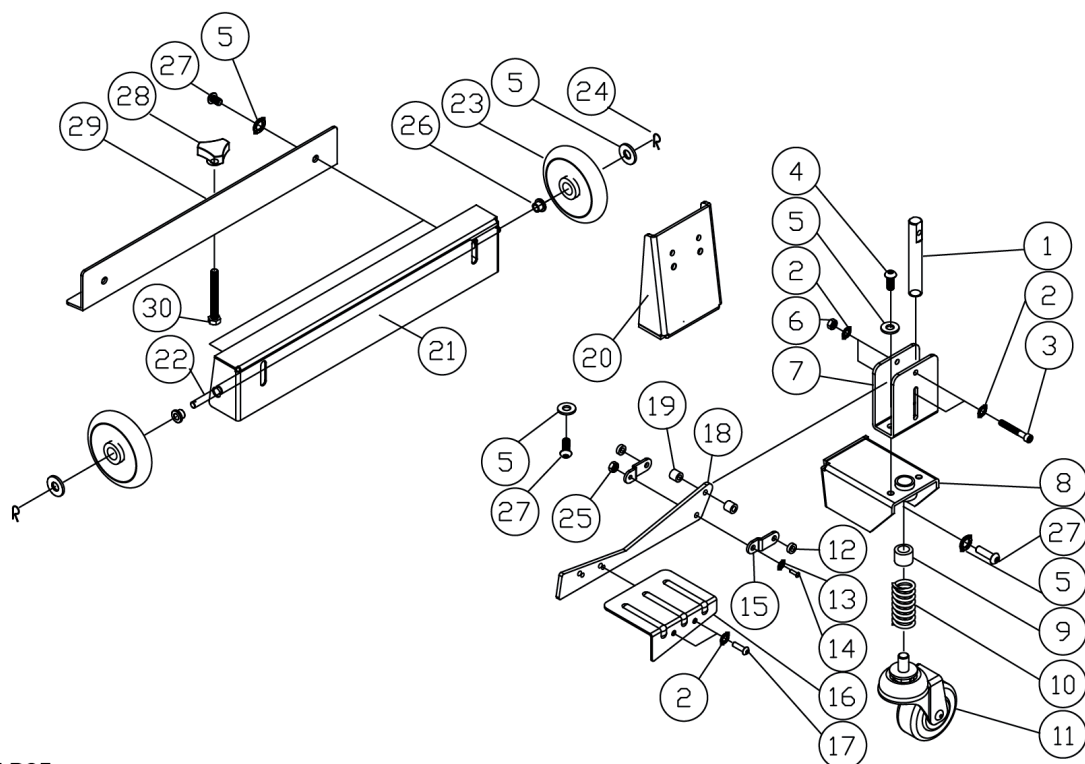
Key	Part	Number Description	Specification	Qty
1	PLAREVO1216-201	Stand		1
2	PLAREVO1216-202	Stand		1
3	PLAREVO1216-203	Connect Plate		1
4	PLAREVO1216-204	Adjust Set		2
5	PLAREVO1216-205	Rubber Bushing	D25	11
6	PLAREVO1216-206	Rubber Bushing	D35	4
7	PLAREVO1216-207	Rubber Bushing	D50	1
8	PLAREVO1216-208	Hex Cap Screw	5/16-18UNCx1/2"	16
9	PLAREVO1836-1113	Flat Washer	D8xD18x2t	16
10	PLAREVO1216-1100	Socket Head Button Screw	3/8-16UNCx1"	6
11	PLAREVO1216-199	Rubber Pad		6
12	PLAREVO1216-198	Flat Washer	3/8"xD27x3t	6
13	PLAREVO1216-213	Screw	M5x0.8x10mm	2
14	PLAREVO1216-214	Hex Cap Screw	3/8-16UNCx3/4"	4
15	PLAREVO1216-215	Flat Washer	3/8"xD23x2t	4

Option: Laguna REVO 1216 Expansion Set (ALAREVO1216 EXTENSION)



Key	Part	Number Description	Specification	Qty
1	PLAREVO1216-301	Extension Bed		1
2	PLAREVO1216-302	Toolrest Extension		1
3	PLAREVO1216-164	Lock Handle		1
4	PLAREVO1836-303	Socket Head Button Screw	3/8-16UNCx1"	3
5	PLAREVO1216-305-UK	Adapter		1
6	PLAREVO1836-1119	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	4

Option: Laguna REVO 1216 Mobility Kit (MBA14/12 WHEEL SYSTEM)



LP05

Key	Part Number	Description	Specification	Qty
1	PBAND1412-175-6-1	Rod		1
2	PBAND1412-175-6-2	Flat Washer	1/4"	6
3	PBAND1412-175-6-3	Socket Head Cap Screw	1/4-20UNCx1-3/4"	2
4	PBAND1412-175-6-4	Socket Head Button Screw	5/16-18UNCx1/2"	2
5	PBAND1412-175-6-5	Flat Washer	5/16"	11
6	PBAND1412-175-6-6	Nylon Inserted Lock Nut	1/4-20UNC	2
7	PBAND1412-175-6-7	Fixed Plate		1
8	PBAND1412-175-6-8	Wheel Bracket		1
9	PBAND1412-175-6-9	DU Bearing	MB1620DU	1
10	PBAND1412-175-6-10	Spring		1
11	PBAND1412-175-6-11	Caster		1
12	PBAND1412-175-6-12	Spacer		2
13	PBAND1412-175-6-13	Flat Washer	M5	1
14	PBAND1412-175-6-14	Screw	M5x0.8x20mm	1
15	PBAND1412-175-6-15	Connecting Plate		2
16	PBAND1412-175-6-16	Foot Pedal		1
17	PBAND1412-175-6-17	Socket Head Button Screw	1/4-20UNCx3/8"	2
18	PBAND1412-175-6-18	Plate		1
19	PBAND1412-175-6-19	Spacer		2
20	PBAND1412-175-6-20	Support Plate		1
21	PBAND1412-175-6-21	Support Plate		1
22	PBAND1412-175-6-22	Rod		1
23	PBAND1412-175-6-23	Wheel		2
24	PBAND1412-175-6-24	Retaining Pin	R8	2
25	PBAND1412-175-6-25	Nylon Inserted Lock Nut	M5x0.8	1
26	PBAND1412-175-6-26	Bushing		2
27	PBAND1412-175-6-27	Socket Head Button Screw	5/16-18UNCx3/4"	7
28	PBAND1412-175-6-28	Knob		1
29	PBAND1412-175-6-29	Support Plate		1
30	PBAND1412-175-6-30	Hex Cap Screw	M8x1.25x70mm	1



IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
+420 220 950 910, www.igm.cz